

➤ KSEM™ 模块化钻刀具系统

主要应用

与 KenTIP™ 模块化钻刀具系统相比，KSEM™ 模块化钻刀具系统有长度更长，直径更大的特点。KSEM 在多种应用中可以采用极高的进给率，确保高生产率水平。该产品刀窝非常坚固，适合更换刀片，可延长钢质钻杆和硬质合金钻尖的使用寿命。该设计使得 KSEM 有极好的经济性，性能非常可靠，适合中等直径的钻孔加工。

标准型产品的钻孔深度可达 $10 \times D$ ，钻孔直径范围为 12.5–40mm (.4921–1.5748")。多种钻削材质产品，几乎可用于各种类型，各种材料的加工应用。

特点及优势

HP 钻尖类型

- 低钻入力，可避免工件出现弯曲现象。
- 卓越的定中心性能。
- 根据应用类型选择槽型，确保最佳加工性能。

坚固的刀窝设计，便于更换刀片

- 坚固的刀窝设计，延长刀片和钻杆的使用寿命。
- 四面封闭型刀窝确保刀片安装稳固。
- 在拆除刀片时只需一把简单的扳手即可。

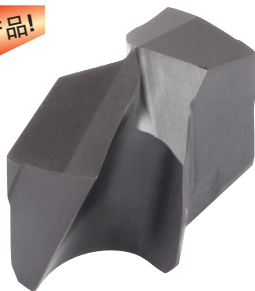
可修磨刀片

- 除了 SPL 槽型以外的所有槽型产品可以进行修磨，从而提高刀具的经济性。
- 肯纳金属公司及其合作伙伴提供快速可靠的刀具修磨服务。

定制材质

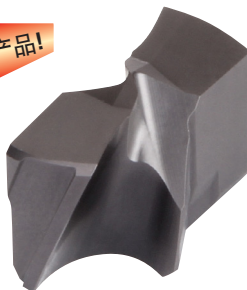
- KC7315™ 材质，以 TiAlN 为基体材料的复合涂层，可用于高速切削，特别适合钢材料加工。
- KCPM45™ 材质，TiAlN 复合涂层，韧性极佳的基体材料。改善了抗崩刃性能，适合苛刻加工条件的应用。
- KC7320™ 材质采用以 AlTiN 为基体材料的 PVD 涂层，特别适合不锈钢材料的钻削加工应用。
- KCMS35™ 材质，高 Al 含量，TiAlN PVD 涂层，特别适合 M3 和 S 型材料的加工。
- KC7410™ 材质采用 PVD 复合涂层，在铸铁材料的钻孔加工中具有卓越的耐磨性。
- KC7135™ 材质采用 TiCN-TiN PVD 薄涂层设计，适合各种材料的通用加工。

最新产品!



KSEM SPL 槽型在不锈钢、高温合金、以及其它苛刻条件下的应用中具备卓越的钻削性能。

最新产品!



KenTIP FEG 刀片可以加工盲孔、通孔，以及镗孔。这些刀片具备极好的多功能性，为您多种重要的钻孔应用提供帮助。



钻体系列

- 提供标准型 1, 3, 5, 7 和 10 x D 圆柄钻体（英制）以及 Whistle Notch 柄钻体（公制）。
- 带有两个平面法兰，外冷方式，长径比为 1, 3, 5, 和 8 x D。
- KSEM 可安装倒角环，带有 FAS 硬质合金倒角刀片。

客户定制

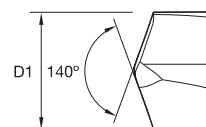
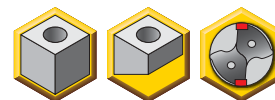
- 提供中间尺径的非标产品。
- 型号齐全的阶梯钻产品可用于先进的加工应用，一次进刀即可完成沉孔和倒角加工。
- 几乎可提供所有刀柄类型的非标产品。
- 极高的长径比，可达 25 x D 甚至更高（取决于钻头直径）。

最新产品!



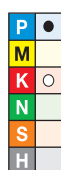
需要极小直径台阶的倒角和沉孔加工产品吗？
CFM 特别适合 KSEM 定制型阶梯钻产品。
在 KenTIP™ 部分 H34 页可以查看产品信息。

- KSEM KC7315™ HP 切削刀在钢材料加工中有极高的金属去除率和超长的使用寿命。
- HP 槽型刀片有一个宽型并且坚固的 HP 型横刃，可以避免芯部出现淬火，从而提高进给率。经过倒圆处理的镰刀形刃刀具有卓越的切屑控制性能和超长的刀具寿命，即使在长切屑材料加工中也有出色的表现。
- KC7315 是一种细晶粒硬质合金材质，采用 TiAlN 基体的 PVD 复合涂层。它具有很高的耐磨性，在稳定工况下可以采用极高的切削速度参数。
- KC7315 HP 切削刀特别适合合金钢和高合金钢的钻孔加工。
- KC7315 HP 切削刀可作为铸铁材料加工的备选。

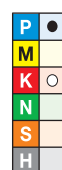


HP

■ KSEM 刀片 • HP KC7315



	D1		
KC7315	mm	in	刀座尺寸
KSEM1250HPM	12,500	.4921	C
KSEM1270HPM	12,700	.5000	C
KSEM1280HPM	12,800	.5039	C
KSEM1300HPM	13,000	.5118	C
KSEM1310HPM	13,100	.5160	C
KSEM1320HPM	13,200	.5197	C
KSEM1350HPM	13,500	.5310	C
KSEM1370HPM	13,700	.5394	B
KSEM1380HPM	13,800	.5433	B
KSEM1389HPM	13,890	.5470	B
KSEM1400HPM	14,000	.5512	B
KSEM1410HPM	14,100	.5551	B
KSEM1420HPM	14,200	.5591	B
KSEM1429HPM	14,290	.5630	B
KSEM1440HPM	14,400	.5669	B
KSEM1450HPM	14,500	.5709	B
KSEM1468HPM	14,680	.5780	A
KSEM1480HPM	14,800	.5827	A
KSEM1500HPM	15,000	.5906	A
KSEM1508HPM	15,080	.5940	A
KSEM1530HPM	15,300	.6024	A
KSEM1550HPM	15,500	.6102	A
KSEM1560HPM	15,600	.6142	A
KSEM1570HPM	15,700	.6181	A
KSEM1580HPM	15,800	.6220	A
KSEM1588HPM	15,880	.6250	1
KSEM1600HPM	16,000	.6299	1
KSEM1609HPM	16,090	.6340	1
KSEM1620HPM	16,200	.6378	1
KSEM1627HPM	16,270	.6410	1
KSEM1650HPM	16,500	.6496	1
KSEM1667HPM	16,670	.6560	1
KSEM1700HPM	17,000	.6693	1
KSEM1707HPM	17,070	.6720	1
KSEM1746HPM	17,460	.6875	1
KSEM1750HPM	17,500	.6890	1

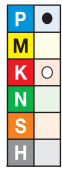


- 首选
- 备选

	D1		
KC7315	mm	in	刀座尺寸
KSEM1786HPM	17,860	.7030	1
KSEM1800HPM	18,000	.7087	1
KSEM1826HPM	18,260	.7190	2
KSEM1850HPM	18,500	.7283	2
KSEM1865HPM	18,650	.7340	2
KSEM1900HPM	19,000	.7480	2
KSEM1905HPM	19,050	.7500	2
KSEM1923HPM	19,228	.7570	2
KSEM1927HPM	19,270	.7590	2
KSEM1945HPM	19,450	.7660	2
KSEM1950HPM	19,500	.7677	2
KSEM1984HPM	19,840	.7810	2
KSEM2000HPM	20,000	.7874	3
KSEM2024HPM	20,240	.7970	3
KSEM2050HPM	20,500	.8071	3
KSEM2064HPM	20,640	.8125	3
KSEM2100HPM	21,000	.8268	3
KSEM2143HPM	21,430	.8440	3
KSEM2150HPM	21,500	.8460	3
KSEM2183HPM	21,830	.8590	3
KSEM2200HPM	22,000	.8661	3
KSEM2223HPM	22,230	.8750	4
KSEM2244HPM	22,440	.8840	4
KSEM2250HPM	22,500	.8858	4
KSEM2300HPM	23,000	.9055	4
KSEM2342HPM	23,420	.9220	4
KSEM2350HPM	23,500	.9252	4
KSEM2381HPM	23,810	.9375	4
KSEM2400HPM	24,000	.9449	4
KSEM2450HPM	24,500	.9646	5
KSEM2461HPM	24,610	.9690	5
KSEM2500HPM	25,000	.9843	5
KSEM2540HPM	25,400	1.0000	5
KSEM2550HPM	25,500	1.0039	5
KSEM2560HPM	25,610	1.0080	5
KSEM2567HPM	25,670	1.0110	5

(续)

(KSEM 刀片 • HP KC7315™ — 续)



KC7315	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM2600HPM	26,000	1.0236	5
KSEM2619HPM	26,190	1.0310	6
KSEM2650HPM	26,500	1.0433	6
KSEM2659HPM	26,590	1.0470	6
KSEM2700HPM	27,000	1.0630	6
KSEM2750HPM	27,500	1.0827	6
KSEM2778HPM	27,780	1.0940	6
KSEM2800HPM	28,000	1.1024	6
KSEM2818HPM	28,180	1.1090	7
KSEM2850HPM	28,500	1.1220	7
KSEM2858HPM	28,580	1.1250	7
KSEM2900HPM	29,000	1.1417	7
KSEM2937HPM	29,370	1.1563	7
KSEM2950HPM	29,500	1.1614	7
KSEM2977HPM	29,770	1.1720	7
KSEM3000HPM	30,000	1.1811	7
KSEM3016HPM	30,160	1.1875	8
KSEM3050HPM	30,500	1.2008	8
KSEM3096HPM	30,960	1.2190	8
KSEM3100HPM	31,000	1.2205	8



● 首选
○ 备选

KC7315	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM3150HPM	31,500	1.2402	8
KSEM3175HPM	31,750	1.2500	8
KSEM3200HPM	32,000	1.2598	8
KSEM3250HPM	32,500	1.2795	9
KSEM3300HPM	33,000	1.2992	9
KSEM3334HPM	33,340	1.3130	9
KSEM3400HPM	34,000	1.3386	9
KSEM3413HPM	34,130	1.3440	9
KSEM3493HPM	34,930	1.3750	9
KSEM3500HPM	35,000	1.3780	9
KSEM3550HPM	35,500	1.3976	9
KSEM3600HPM	36,000	1.4173	9
KSEM3750HPM	37,500	1.4764	10
KSEM3800HPM	38,000	1.4961	10
KSEM3810HPM	38,100	1.5000	10
KSEM3850HPM	38,500	1.5157	10
KSEM3900HPM	39,000	1.5354	10
KSEM3950HPM	39,500	1.5551	10
KSEM4000HPM	40,000	1.5748	10

公差 HP • 公制

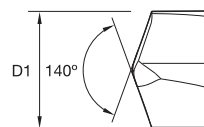
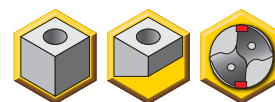
D1 公制	公差 h8
12,5–18	+0,000/-0,027
>18–30	+0,000/-0,033
>30–40	+0,000/-0,039

应用参数

■ 模块化钻硬质合金刀片 • KSEM™ • HP 槽型 • 材质 KC7315 • 内冷 • 公制

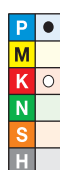
材料 分组		切削速度 — vc 范围 — m/min			公制						
					根据直径推荐进给率 (f)						
		最小值	初始值	最大值		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0
P	1	70	90	110	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
	2	80	100	120	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
	3	65	75	80	毫米/转	0,15–0,28	0,17–0,31	0,19–0,36	0,25–0,46	0,23–0,53	0,33–0,60
	4	50	65	75	毫米/转	0,12–0,28	0,14–0,31	0,16–0,36	0,20–0,46	0,23–0,53	0,30–0,60
	5	45	50	65	毫米/转	0,09–0,15	0,11–0,18	0,12–0,21	0,15–0,25	0,17–0,29	0,20–0,33
	6	45	50	65	毫米/转	0,12–0,23	0,14–0,26	0,16–0,29	0,20–0,38	0,23–0,43	0,26–0,54

- KSEM KC7315™ HPG 切削刃在钢材料加工中有极高的金属去除率和超长的使用寿命。
- HPG 槽型切削力和进给力低，并具有非常好的定中心性能。加强型切削刃，卓越的切屑控制性能，并且可提高抗崩刃性能，可以延长刀具寿命。
- KC7315 是一种细晶粒硬质合金材质，采用 TiAlN 基体的 PVD 复合涂层。它具有很高的耐磨性，在稳定工况下可以采用极高的切削速度参数。
- KC7315 HPG 切削刃特别适合合金钢和高合金钢的钻孔加工。
- KC7315 HPG 切削刃可作为铸铁材料加工的备选。

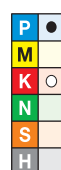


HPG

■ KSEM 刀片 • HPG KC7315



KC7315	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM1250HPGM	12,500	.4921	C
KSEM1260HPGM	12,600	.4961	C
KSEM1270HPGM	12,700	.5000	C
KSEM1280HPGM	12,800	.5039	C
KSEM1293HPGM	12,930	.5090	C
KSEM1300HPGM	13,000	.5118	C
KSEM1310HPGM	13,100	.5160	C
KSEM1320HPGM	13,200	.5197	C
KSEM1350HPGM	13,500	.5310	C
KSEM1360HPGM	13,600	.5354	B
KSEM1370HPGM	13,700	.5394	B
KSEM1380HPGM	13,800	.5433	B
KSEM1389HPGM	13,890	.5470	B
KSEM1400HPGM	14,000	.5512	B
KSEM1410HPGM	14,100	.5551	B
KSEM1420HPGM	14,200	.5591	B
KSEM1429HPGM	14,290	.5630	B
KSEM1440HPGM	14,400	.5669	B
KSEM1450HPGM	14,500	.5709	B
KSEM1460HPGM	14,600	.5748	A
KSEM1468HPGM	14,680	.5780	A
KSEM1480HPGM	14,800	.5827	A
KSEM1500HPGM	15,000	.5906	A
KSEM1508HPGM	15,080	.5940	A
KSEM1530HPGM	15,300	.6024	A
KSEM1548HPGM	15,480	.6090	A
KSEM1550HPGM	15,500	.6102	A
KSEM1560HPGM	15,600	.6142	A
KSEM1570HPGM	15,700	.6181	A
KSEM1580HPGM	15,800	.6220	A
KSEM1588HPGM	15,880	.6250	1
KSEM1600HPGM	16,000	.6299	1
KSEM1604HPGM	16,040	.6315	1
KSEM1609HPGM	16,090	.6340	1
KSEM1619HPGM	16,190	.6374	1
KSEM1620HPGM	16,200	.6378	1



- 首选
- 备选

KC7315	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM1627HPGM	16,270	.6410	1
KSEM1650HPGM	16,500	.6496	1
KSEM1660HPGM	16,600	.6535	1
KSEM1667HPGM	16,670	.6560	1
KSEM1700HPGM	17,000	.6693	1
KSEM1707HPGM	17,070	.6720	1
KSEM1735HPGM	17,350	.6831	1
KSEM1746HPGM	17,460	.6875	1
KSEM1750HPGM	17,500	.6890	1
KSEM1760HPGM	17,600	.6929	1
KSEM1770HPGM	17,700	.6969	1
KSEM1786HPGM	17,860	.7030	1
KSEM1800HPGM	18,000	.7087	1
KSEM1826HPGM	18,260	.7190	2
KSEM1850HPGM	18,500	.7283	2
KSEM1860HPGM	18,600	.7323	2
KSEM1865HPGM	18,650	.7340	2
KSEM1880HPGM	18,800	.7402	2
KSEM1900HPGM	19,000	.7480	2
KSEM1905HPGM	19,050	.7500	2
KSEM1925HPGM	19,250	.7579	2
KSEM1927HPGM	19,270	.7590	2
KSEM1932HPGM	19,320	.7606	2
KSEM1935HPGM	19,350	.7618	2
KSEM1945HPGM	19,450	.7660	2
KSEM1950HPGM	19,500	.7677	2
KSEM1970HPGM	19,700	.7756	2
KSEM1984HPGM	19,840	.7810	2
KSEM2000HPGM	20,000	.7874	3
KSEM2024HPGM	20,240	.7969	3
KSEM2050HPGM	20,500	.8071	3
KSEM2064HPGM	20,640	.8125	3
KSEM2070HPGM	20,700	.8150	3
KSEM2100HPGM	21,000	.8268	3
KSEM2110HPGM	21,100	.8307	3
KSEM2120HPGM	21,200	.8346	3

(续)

(KSEM 刀片 • HPG KC7315™ — 续)



KC7315	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM2133HPGM	21,330	.8398	3
KSEM2143HPGM	21,430	.8440	3
KSEM2150HPGM	21,500	.8460	3
KSEM2170HPGM	21,700	.8543	3
KSEM2183HPGM	21,830	.8590	3
KSEM2200HPGM	22,000	.8661	3
KSEM2210HPGM	22,100	.8701	4
KSEM2215HPGM	22,150	.8720	4
KSEM2223HPGM	22,230	.8750	4
KSEM2244HPGM	22,440	.8840	4
KSEM2250HPGM	22,500	.8858	4
KSEM2262HPGM	22,620	.8906	4
KSEM2300HPGM	23,000	.9055	4
KSEM2305HPGM	23,050	.9075	4
KSEM2310HPGM	23,100	.9094	4
KSEM2325HPGM	23,250	.9154	4
KSEM2330HPGM	23,300	.9173	4
KSEM2342HPGM	23,420	.9220	4
KSEM2350HPGM	23,500	.9252	4
KSEM2381HPGM	23,810	.9375	4
KSEM2400HPGM	24,000	.9449	4
KSEM2430HPGM	24,300	.9567	5
KSEM2450HPGM	24,500	.9646	5
KSEM2461HPGM	24,610	.9690	5
KSEM2470HPGM	24,700	.9724	5
KSEM2500HPGM	25,000	.9843	5
KSEM2540HPGM	25,400	1.0000	5
KSEM2550HPGM	25,500	1.0039	5
KSEM2554HPGM	25,540	1.0055	5
KSEM2560HPGM	25,600	1.0080	5
KSEM2565HPGM	25,654	1.0100	5
KSEM2567HPGM	25,670	1.0106	5
KSEM2600HPGM	26,000	1.0236	5
KSEM2619HPGM	26,190	1.0310	6
KSEM2650HPGM	26,500	1.0433	6
KSEM2653HPGM	26,530	1.0445	6
KSEM2659HPGM	26,590	1.0470	6
KSEM2670HPGM	26,700	1.0512	6
KSEM2700HPGM	27,000	1.0630	6
KSEM2750HPGM	27,500	1.0827	6
KSEM2778HPGM	27,780	1.0940	6
KSEM2800HPGM	28,000	1.1024	6
KSEM2818HPGM	28,180	1.1090	7
KSEM2850HPGM	28,500	1.1220	7
KSEM2858HPGM	28,580	1.1250	7
KSEM2900HPGM	29,000	1.1417	7
KSEM2937HPGM	29,370	1.1563	7
KSEM2950HPGM	29,500	1.1614	7



● 首选
○ 备选

KC7315	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM2955HPGM	29,550	1.1634	7
KSEM2973HPGM	29,730	1.1705	7
KSEM2977HPGM	29,770	1.1720	7
KSEM3000HPGM	30,000	1.1811	7
KSEM3016HPGM	30,160	1.1875	8
KSEM3050HPGM	30,500	1.2008	8
KSEM3056HPGM	30,560	1.2030	8
KSEM3096HPGM	30,960	1.2190	8
KSEM3100HPGM	31,000	1.2205	8
KSEM3125HPGM	31,250	1.2303	8
KSEM3150HPGM	31,500	1.2402	8
KSEM3175HPGM	31,750	1.2500	8
KSEM3200HPGM	32,000	1.2598	8
KSEM3220HPGM	32,200	1.2677	9
KSEM3234HPGM	32,340	1.2732	9
KSEM3250HPGM	32,500	1.2795	9
KSEM3254HPGM	32,540	1.2810	9
KSEM3294HPGM	32,940	1.2970	9
KSEM3300HPGM	33,000	1.2992	9
KSEM3334HPGM	33,340	1.3130	9
KSEM3350HPGM	33,500	1.3189	9
KSEM3373HPGM	33,730	1.3280	9
KSEM3400HPGM	34,000	1.3386	9
KSEM3413HPGM	34,130	1.3440	9
KSEM3450HPGM	34,500	1.3583	9
KSEM3493HPGM	34,930	1.3750	9
KSEM3500HPGM	35,000	1.3780	9
KSEM3550HPGM	35,500	1.3976	9
KSEM3572HPGM	35,720	1.4060	9
KSEM3600HPGM	36,000	1.4173	9
KSEM3612HPGM	36,120	1.4220	10
KSEM3650HPGM	36,500	1.4375	10
KSEM3651HPGM	36,510	1.4375	10
KSEM3700HPGM	37,000	1.4567	10
KSEM3731HPGM	37,310	1.4690	10
KSEM3750HPGM	37,500	1.4764	10
KSEM3800HPGM	38,000	1.4961	10
KSEM3810HPGM	38,100	1.5000	10
KSEM3846HPGM	38,460	1.5142	10
KSEM3850HPGM	38,500	1.5157	10
KSEM3900HPGM	39,000	1.5354	10
KSEM3950HPGM	39,500	1.5551	10
KSEM3975HPGM	39,750	1.5650	10
KSEM4000HPGM	40,000	1.5748	10

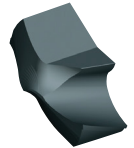
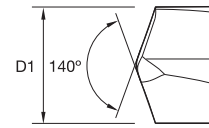
公差 HPG • 公制

D1 公制	公差 h8
12,5-18	+0,000/-0,027
>18-30	+0,000/-0,033
>30-40	+0,000/-0,039

■ 模块化钻硬质合金刀片 • KSEM™ • HPG 槽型 • 材质 KC7315™ • 内冷 • 公制

材料 分组	切削速度 — vc			公制							
	范围 — m/min			根据直径推荐进给率 (f)							
	最小值	初始值	最大值		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0	
P	1	75	110	140	毫米/转	0,15–0,34	0,17–0,40	0,19–0,45	0,25–0,58	0,29–0,66	0,33–0,76
	2	90	120	150	毫米/转	0,15–0,34	0,17–0,40	0,19–0,45	0,25–0,58	0,29–0,66	0,33–0,76
	3	50	75	100	毫米/转	0,15–0,28	0,17–0,34	0,19–0,40	0,25–0,51	0,29–0,58	0,33–0,66
	4	55	75	95	毫米/转	0,12–0,31	0,14–0,34	0,16–0,40	0,20–0,51	0,23–0,58	0,26–0,66
	5	50	65	80	毫米/转	0,09–0,17	0,11–0,20	0,12–0,23	0,15–0,28	0,17–0,32	0,20–0,36
	6	50	65	80	毫米/转	0,12–0,25	0,14–0,29	0,16–0,32	0,20–0,42	0,23–0,47	0,26–0,54
K	1	90	135	175	毫米/转	0,17–0,35	0,21–0,42	0,25–0,48	0,31–0,59	0,37–0,70	0,43–0,81
	2	90	110	125	毫米/转	0,17–0,33	0,21–0,41	0,25–0,48	0,31–0,59	0,37–0,70	0,43–0,81
	3	40	95	125	毫米/转	0,18–0,36	0,20–0,41	0,21–0,44	0,23–0,48	0,25–0,53	0,27–0,57

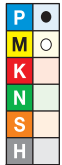
- KSEM KCPM45™ HPG 切削刃可在钢材料苛刻条件加工中提高加工效率并延长刀具寿命。
- HPG 槽型切削力和进给力低，并具有非常好的定中心性能。加强型切削刃，卓越的切屑控制性能，并且可提高抗崩刃性能，可以延长刀具寿命。
- KCPM45 采用韧性极佳的细晶粒硬质合金基体，同时采用先进的TiAlN涂层。该产品可以在极苛刻条件下对钢材料进行加工。
- 弹性材料、堆叠板、交叉孔，斜钻孔应用是展现 KCPM45 HPG 刀片卓越性能的部分应用实例。
- KCPM45 HPG 刀片产品还可作为不锈钢材料加工的备选产品。



HPG

模块化钻

■ KSEM 刀片 • HPG KCPM45



KCPM45	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM1250HPGM	12,500	.4921	C
KSEM1270HPGM	12,700	.5000	C
KSEM1280HPGM	12,800	.5039	C
KSEM1293HPGM	12,930	.5090	C
KSEM1300HPGM	13,000	.5118	C
KSEM1350HPGM	13,500	.5310	C
KSEM1360HPGM	13,600	.5354	B
KSEM1380HPGM	13,800	.5433	B
KSEM1389HPGM	13,890	.5470	B
KSEM1400HPGM	14,000	.5512	B
KSEM1410HPGM	14,100	.5551	B
KSEM1429HPGM	14,290	.5630	B
KSEM1450HPGM	14,500	.5709	B
KSEM1468HPGM	14,680	.5780	A
KSEM1500HPGM	15,000	.5906	A
KSEM1508HPGM	15,080	.5940	A
KSEM1550HPGM	15,500	.6102	A
KSEM1580HPGM	15,800	.6220	A
KSEM1588HPGM	15,880	.6250	1
KSEM1600HPGM	16,000	.6299	1
KSEM1609HPGM	16,090	.6340	1
KSEM1620HPGM	16,200	.6378	1
KSEM1627HPGM	16,270	.6410	1
KSEM1650HPGM	16,500	.6496	1
KSEM1667HPGM	16,670	.6560	1
KSEM1700HPGM	17,000	.6693	1
KSEM1707HPGM	17,070	.6720	1
KSEM1746HPGM	17,460	.6875	1
KSEM1750HPGM	17,500	.6890	1
KSEM1786HPGM	17,860	.7030	1
KSEM1800HPGM	18,000	.7087	1
KSEM1826HPGM	18,260	.7190	2



- 首选
- 备选

KCPM45	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM1850HPGM	18,500	.7283	2
KSEM1865HPGM	18,650	.7340	2
KSEM1900HPGM	19,000	.7480	2
KSEM1905HPGM	19,050	.7500	2
KSEM1920HPGM	19,200	.7559	2
KSEM1923HPGM	19,228	.7570	2
KSEM1925HPGM	19,250	.7579	2
KSEM1927HPGM	19,270	.7590	2
KSEM1945HPGM	19,450	.7660	2
KSEM1950HPGM	19,500	.7677	2
KSEM1965HPGM	19,650	.7736	2
KSEM1984HPGM	19,840	.7810	2
KSEM2000HPGM	20,000	.7874	3
KSEM2024HPGM	20,240	.7969	3
KSEM2050HPGM	20,500	.8071	3
KSEM2064HPGM	20,640	.8125	3
KSEM2100HPGM	21,000	.8268	3
KSEM2143HPGM	21,430	.8440	3
KSEM2150HPGM	21,500	.8460	3
KSEM2183HPGM	21,830	.8590	3
KSEM2200HPGM	22,000	.8661	3
KSEM2223HPGM	22,230	.8750	4
KSEM2244HPGM	22,440	.8840	4
KSEM2250HPGM	22,500	.8858	4
KSEM2300HPGM	23,000	.9055	4
KSEM2342HPGM	23,420	.9220	4
KSEM2350HPGM	23,500	.9252	4
KSEM2360HPGM	23,600	.9291	4
KSEM2370HPGM	23,700	.9331	4
KSEM2381HPGM	23,810	.9375	4
KSEM2400HPGM	24,000	.9449	4
KSEM2450HPGM	24,500	.9646	5

(续)

(KSEM 刀片 • HPG KCPM45™ — 续)



● 首选
○ 备选

KCPM45	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM2461HPGM	24,610	.9690	5
KSEM2500HPGM	25,000	.9843	5
KSEM2540HPGM	25,400	1.0000	5
KSEM2550HPGM	25,500	1.0039	5
KSEM2560HPGM	25,600	1.0080	5
KSEM2565HPGM	25,654	1.0100	5
KSEM2567HPGM	25,670	1.0106	5
KSEM2581HPGM	25,810	1.0161	5
KSEM2600HPGM	26,000	1.0236	5
KSEM2619HPGM	26,190	1.0310	6
KSEM2650HPGM	26,500	1.0433	6
KSEM2659HPGM	26,590	1.0470	6
KSEM2700HPGM	27,000	1.0630	6
KSEM2750HPGM	27,500	1.0827	6
KSEM2778HPGM	27,780	1.0940	6
KSEM2800HPGM	28,000	1.1024	6
KSEM2818HPGM	28,180	1.1090	7
KSEM2835HPGM	28,350	1.1161	7
KSEM2850HPGM	28,500	1.1220	7
KSEM2858HPGM	28,580	1.1250	7
KSEM2900HPGM	29,000	1.1417	7
KSEM2937HPGM	29,370	1.1563	7
KSEM2950HPGM	29,500	1.1614	7
KSEM2977HPGM	29,770	1.1720	7
KSEM3000HPGM	30,000	1.1811	7
KSEM3016HPGM	30,160	1.1875	8
KSEM3050HPGM	30,500	1.2008	8
KSEM3096HPGM	30,960	1.2190	8

KCPM45	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM3100HPGM	31,000	1.2205	8
KSEM3115HPGM	31,150	1.2264	8
KSEM3150HPGM	31,500	1.2402	8
KSEM3175HPGM	31,750	1.2500	8
KSEM3200HPGM	32,000	1.2598	8
KSEM3250HPGM	32,500	1.2795	9
KSEM3254HPGM	32,540	1.2810	9
KSEM3300HPGM	33,000	1.2992	9
KSEM3334HPGM	33,340	1.3130	9
KSEM3350HPGM	33,500	1.3189	9
KSEM3400HPGM	34,000	1.3386	9
KSEM3450HPGM	34,500	1.3583	9
KSEM3493HPGM	34,930	1.3750	9
KSEM3500HPGM	35,000	1.3780	9
KSEM3600HPGM	36,000	1.4173	9
KSEM3651HPGM	36,510	1.4375	10
KSEM3700HPGM	37,000	1.4567	10
KSEM3731HPGM	37,310	1.4690	10
KSEM3750HPGM	37,500	1.4764	10
KSEM3800HPGM	38,000	1.4961	10
KSEM3810HPGM	38,100	1.5000	10
KSEM3846HPGM	38,460	1.5142	10
KSEM3900HPGM	39,000	1.5354	10
KSEM4000HPGM	40,000	1.5748	10

公差 HPG • 公制

D1 公制	公差 h8
12,5-18	+0,000/-0,027
>18-30	+0,000/-0,033
>30-40	+0,000/-0,039

■ 模块化钻硬质合金刀片 • KSEM™ • HPG 槽型 • 材质 KCPM45™ • 内冷 • 公制



材料 分组		切削速度 — vc			公制						
		范围 — m/min			根据直径推荐进给率 (f)						
		最小值	初始值	最大值		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0
P	1	100	110	120	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
	2	80	95	110	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
	3	65	70	80	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
M	1	30	60	90	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	2	30	50	90	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	3	20	40	60	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31

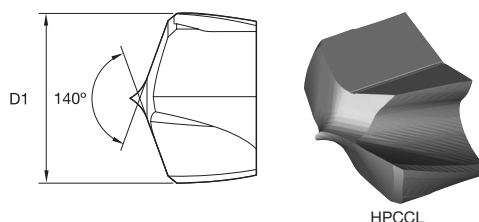
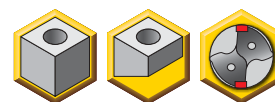
■ 模块化钻硬质合金刀片 • KSEM • HPG 槽型 • 材质 KCPM45 • MQL* • 公制



材料 分组		切削速度 — vc			公制						
		范围 — m/min			根据直径推荐进给率 (f)						
		最小值	初始值	最大值		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0
P	1	60	70	80	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
	2	50	60	70	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
	3	65	45	80	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
M	1	30	40	50	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	2	25	30	35	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	3	20	25	30	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31

* 推荐钻孔深度 ≤ 1.5 × D。

- KSEM KC7410™ HPCCL 在各种铸铁材料加工应用中可以延长刀具寿命，并提高加工稳定性。它可以提高进给力，提高生产率。
- HPCCL 槽型刀片有一个宽型并且坚固的 HP 型横刃，可以避免芯部出现淬火，从而提高进给率。产品采用刀尖倒角设计，切削刃强度大，因此可以加工高质量的钻孔，并延长刀具寿命。
- KC7410 是一种采用以 AlCr 为主的复合涂层的细晶粒硬质合金材质。它具有非常好的热硬性，在铸铁材料加工中有出色的耐磨性。
- KC7410 HPCCL 可用于各种铸铁材料加工，特别是在苛刻加工条件的应用以及 CGI 和 ADI 铁材料的加工。



■ KSEM 刀片 • HPCCL KC7410



KC7410	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM1250HPCCLM	12,500	.4921	C
KSEM1270HPCCLM *	12,700	.5000	C
KSEM1293HPCCLM	12,930	.5091	C
KSEM1300HPCCLM	13,000	.5118	C
KSEM1310HPCCLM	13,100	.5157	C
KSEM1350HPCCLM	13,500	.5315	C
KSEM1389HPCCLM	13,890	.5469	B
KSEM1400HPCCLM	14,000	.5512	B
KSEM1429HPCCLM	14,290	.5626	B
KSEM1450HPCCLM	14,500	.5709	B
KSEM1468HPCCLM	14,680	.5780	A
KSEM1500HPCCLM	15,000	.5906	A
KSEM1548HPCCLM *	15,480	.6094	A
KSEM1550HPCCLM	15,500	.6102	A
KSEM1588HPCCLM *	15,880	.6252	1
KSEM1600HPCCLM	16,000	.6299	1
KSEM1609HPCCLM	16,090	.6335	1
KSEM1627HPCCLM	16,270	.6406	1
KSEM1650HPCCLM	16,500	.6496	1
KSEM1667HPCCLM	16,670	.6563	1
KSEM1700HPCCLM	17,000	.6693	1
KSEM1707HPCCLM	17,070	.6720	1
KSEM1746HPCCLM	17,460	.6874	1
KSEM1750HPCCLM	17,500	.6890	1
KSEM1760HPCCLM	17,600	.6929	1
KSEM1800HPCCLM	18,000	.7087	1
KSEM1826HPCCLM	18,260	.7189	2
KSEM1850HPCCLM	18,500	.7283	2
KSEM1900HPCCLM	19,000	.7480	2
KSEM1905HPCCLM	19,050	.7500	2
KSEM1927HPCCLM *	19,270	.7587	2
KSEM1945HPCCLM *	19,450	.7657	2



- 首选
- 备选

KC7410	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM1950HPCCLM	19,500	.7677	2
KSEM1984HPCCLM	19,840	.7811	2
KSEM2000HPCCLM	20,000	.7874	3
KSEM2024HPCCLM	20,240	.7969	3
KSEM2050HPCCLM	20,500	.8071	3
KSEM2064HPCCLM	20,640	.8126	3
KSEM2100HPCCLM	21,000	.8268	3
KSEM2143HPCCLM	21,430	.8437	3
KSEM2150HPCCLM	21,500	.8465	3
KSEM2200HPCCLM	22,000	.8661	3
KSEM2210HPCCLM	22,100	.8701	4
KSEM2223HPCCLM	22,230	.8752	4
KSEM2244HPCCLM	22,440	.8835	4
KSEM2250HPCCLM	22,500	.8858	4
KSEM2300HPCCLM	23,000	.9055	4
KSEM2342HPCCLM	23,420	.9220	4
KSEM2350HPCCLM	23,500	.9252	4
KSEM2381HPCCLM	23,810	.9374	4
KSEM2400HPCCLM	24,000	.9449	4
KSEM2450HPCCLM	24,500	.9646	5
KSEM2461HPCCLM	24,610	.9689	5
KSEM2500HPCCLM	25,000	.9843	5
KSEM2540HPCCLM	25,400	1.0000	5
KSEM2550HPCCLM	25,500	1.0039	5
KSEM2567HPCCLM	25,670	1.0106	5
KSEM2600HPCCLM	26,000	1.0236	5
KSEM2619HPCCLM	26,190	1.0311	6
KSEM2650HPCCLM	26,500	1.0433	6
KSEM2659HPCCLM	26,590	1.0469	6
KSEM2700HPCCLM	27,000	1.0630	6
KSEM2750HPCCLM	27,500	1.0827	6
KSEM2778HPCCLM	27,780	1.0937	6

(续)

(KSEM 刀片 • HPCCL KC7410™ — 续)



KC7410	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM2800HPCCLM	28,000	1.1024	6
KSEM2818HPCCLM *	28,180	1.0940	7
KSEM2850HPCCLM	28,500	1.1220	7
KSEM2858HPCCLM	28,580	1.1250	7
KSEM2900HPCCLM	29,000	1.1417	7
KSEM2937HPCCLM	29,370	1.1563	7
KSEM2950HPCCLM *	29,500	1.1614	7
KSEM2977HPCCLM	29,770	1.1720	7
KSEM3000HPCCLM	30,000	1.1811	7
KSEM3016HPCCLM	30,160	1.1875	8
KSEM3050HPCCLM	30,500	1.2008	8
KSEM3100HPCCLM	31,000	1.2205	8



● 首选
○ 备选

KC7410	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM3175HPCCLM	31,750	1.2500	8
KSEM3200HPCCLM	32,000	1.2598	8
KSEM3300HPCCLM	33,000	1.2992	9
KSEM3400HPCCLM *	34,000	1.3386	9
KSEM3500HPCCLM	35,000	1.3780	9
KSEM3600HPCCLM	36,000	1.4173	9
KSEM3700HPCCLM	37,000	1.4567	10
KSEM3800HPCCLM	38,000	1.4961	10
KSEM3900HPCCLM	39,000	1.5354	10
KSEM3920HPCCLM	39,200	1.5433	10
KSEM4000HPCCLM *	40,000	1.5748	10

注: *按订单生产标准型产品。适用于标准定价、交期按实际生产周期而定, 以及最低订购量的规定。

公差 HPCCL • 公制

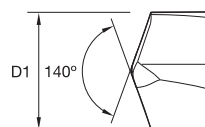
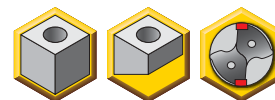
D1	公差 h8
12,5-18	+0,000/-0,027
>18-30	+0,000/-0,033
>30-40	+0,000/-0,039

应用参数

■ 模块化钻硬质合金刀片 • KSEM™ • HPCCL 槽型 • 材质 KC7410™ • 内冷 • 公制

材料 分组		切削速度 — vc			公制						
		范围 — m/min			根据直径推荐进给率 (f)						
		最小值	初始值	最大值		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0
K	1	100	175	200	毫米/转	0,17–0,35	0,21–0,42	0,25–0,48	0,31–0,59	0,37–0,70	0,43–0,81
	2	100	160	180	毫米/转	0,17–0,33	0,21–0,41	0,25–0,48	0,31–0,59	0,37–0,70	0,43–0,81
	3	70	85	100	毫米/转	0,18–0,36	0,20–0,41	0,21–0,44	0,23–0,48	0,25–0,53	0,27–0,57

- KSEM KC7320™ HPL切削刃在不锈钢材料加工中有出色的加工性能，和极高的加工效率。
- HPL 槽型刀片的每个切削刃可以形成两条切屑，可以形成连续的切屑流。HPL产品有极高的金属去除率和可靠的钻孔性能，钻孔深度可达10 xD，是不锈钢材料钻孔加工中的首选产品。
- KC7320 材质在通用型细晶粒硬质合金材料上有含Al量较高的TiAlN 涂层。该产品具有极好的氧化稳定性，韧性适中的硬质合金材质在奥氏体、不锈钢和其它不锈钢材料加工中具有极好的耐磨性。



HPL

■ KSEM 刀片 • HPL KC7320



D1

KC7320	mm	in	刀座尺寸
KSEM1250HPLM	12,500	.4921	C
KSEM1270HPLM	12,700	.5000	C
KSEM1280HPLM	12,800	.5039	C
KSEM1293HPLM	12,930	.5090	C
KSEM1300HPLM	13,000	.5118	C
KSEM1311HPLM	13,100	.5157	C
KSEM1350HPLM	13,500	.5310	C
KSEM1360HPLM	13,600	.5354	B
KSEM1380HPLM	13,800	.5433	B
KSEM1389HPLM	13,890	.5470	B
KSEM1400HPLM	14,000	.5512	B
KSEM1410HPLM	14,100	.5551	B
KSEM1415HPLM	14,150	.5571	B
KSEM1420HPLM	14,200	.5591	B
KSEM1429HPLM	14,290	.5630	B
KSEM1450HPLM	14,500	.5709	B
KSEM1460HPLM	14,600	.5748	A
KSEM1468HPLM	14,680	.5780	A
KSEM1480HPLM	14,800	.5827	A
KSEM1500HPLM	15,000	.5906	A
KSEM1508HPLM	15,080	.5940	A
KSEM1548HPLM	15,480	.6090	A
KSEM1550HPLM	15,500	.6102	A
KSEM1560HPLM	15,600	.6142	A
KSEM1588HPLM	15,880	.6250	1
KSEM1600HPLM	16,000	.6299	1
KSEM1609HPLM	16,090	.6340	1
KSEM1610HPLM	16,100	.6339	1
KSEM1615HPLM	16,150	.6358	1
KSEM1620HPLM	16,200	.6378	1
KSEM1627HPLM	16,270	.6410	1
KSEM1650HPLM	16,500	.6496	1
KSEM1667HPLM	16,670	.6560	1
KSEM1700HPLM	17,000	.6693	1
KSEM1707HPLM	17,070	.6720	1
KSEM1746HPLM	17,460	.6875	1
KSEM1750HPLM	17,500	.6890	1
KSEM1775HPLM	17,750	.6988	1
KSEM1780HPLM	17,800	.7008	1
KSEM1786HPLM	17,860	.7030	1
KSEM1790HPLM	17,900	.7047	1
KSEM1800HPLM	18,000	.7087	1
KSEM1826HPLM	18,260	.7190	2
KSEM1850HPLM	18,500	.7283	2



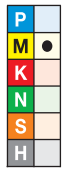
- 首选
- 备选

D1

KC7320	mm	in	刀座尺寸
KSEM1860HPLM	18,600	.7323	2
KSEM1865HPLM	18,650	.7340	2
KSEM1890HPLM	18,900	.7441	2
KSEM1900HPLM	19,000	.7480	2
KSEM1905HPLM	19,050	.7500	2
KSEM1920HPLM	19,200	.7559	2
KSEM1923HPLM	19,228	.7570	2
KSEM1925HPLM	19,250	.7579	2
KSEM1927HPLM	19,270	.7590	2
KSEM1935HPLM	19,350	.7618	2
KSEM1936HPLM	19,360	.7622	2
KSEM1938HPLM	19,380	.7630	2
KSEM1945HPLM	19,450	.7660	2
KSEM1950HPLM	19,500	.7677	2
KSEM1984HPLM	19,840	.7810	2
KSEM2000HPLM	20,000	.7874	3
KSEM2010HPLM	20,100	.7913	3
KSEM2024HPLM	20,240	.7970	3
KSEM2035HPLM	20,350	.8012	3
KSEM2050HPLM	20,500	.8071	3
KSEM2064HPLM	20,640	.8125	3
KSEM2100HPLM	21,000	.8268	3
KSEM2115HPLM	21,150	.8327	3
KSEM2133HPLM	21,330	.8398	3
KSEM2143HPLM	21,430	.8440	3
KSEM2150HPLM	21,500	.8460	3
KSEM2183HPLM	21,830	.8590	3
KSEM2200HPLM	22,000	.8661	3
KSEM2223HPLM	22,230	.8750	4
KSEM2244HPLM	22,440	.8840	4
KSEM2250HPLM	22,500	.8858	4
KSEM2277HPLM	22,770	.8965	4
KSEM2300HPLM	23,000	.9055	4
KSEM2342HPLM	23,420	.9220	4
KSEM2350HPLM	23,500	.9252	4
KSEM2381HPLM	23,810	.9375	4
KSEM2400HPLM	24,000	.9449	4
KSEM2450HPLM	24,500	.9646	5
KSEM2461HPLM	24,610	.9690	5
KSEM2500HPLM	25,000	.9843	5
KSEM2507HPLM	25,070	.9870	5
KSEM2540HPLM	25,400	1.0000	5
KSEM2550HPLM	25,500	1.0039	5
KSEM2560HPLM	25,600	1.0080	5

(续)

(KSEM 刀片 • HPL KC7320™ — 续)



	D1		
KC7320	mm	in	刀座尺寸
KSEM2565HPLM	25,650	1.0098	5
KSEM2567HPLM	25,670	1.0106	5
KSEM2581HPLM	25,810	1.0161	5
KSEM2600HPLM	26,000	1.0236	5
KSEM2619HPLM	26,190	1.0310	6
KSEM2650HPLM	26,500	1.0433	6
KSEM2659HPLM	26,590	1.0470	6
KSEM2670HPLM	26,700	1.0512	6
KSEM2700HPLM	27,000	1.0630	6
KSEM2750HPLM	27,500	1.0827	6
KSEM2779HPLM	27,780	1.0940	6
KSEM2800HPLM	28,000	1.1024	6
KSEM2810HPLM	28,100	1.1063	7
KSEM2817HPLM	28,180	1.1090	7
KSEM2850HPLM	28,500	1.1220	7
KSEM2858HPLM	28,580	1.1250	7
KSEM2900HPLM	29,000	1.1417	7
KSEM2937HPLM	29,370	1.1563	7
KSEM2950HPLM	29,500	1.1614	7
KSEM2977HPLM	29,770	1.1720	7



● 首选
○ 备选

	D1		
KC7320	mm	in	刀座尺寸
KSEM3000HPLM	30,000	1.1811	7
KSEM3016HPLM	30,160	1.1875	8
KSEM3050HPLM	30,500	1.2008	8
KSEM3100HPLM	31,000	1.2205	8
KSEM3150HPLM	31,500	1.2402	8
KSEM3175HPLM	31,750	1.2500	8
KSEM3200HPLM	32,000	1.2598	8
KSEM3254HPLM	32,540	1.2810	9
KSEM3300HPLM	33,000	1.2992	9
KSEM3335HPLM	33,400	1.3130	9
KSEM3400HPLM	34,000	1.3386	9
KSEM3493HPLM	34,930	1.3750	9
KSEM3500HPLM	35,000	1.3780	9
KSEM3571HPLM	35,720	1.4060	9
KSEM3600HPLM	36,000	1.4173	9
KSEM3700HPLM	37,000	1.4567	10
KSEM3750HPLM	37,500	1.4764	10
KSEM3800HPLM	38,000	1.4961	10
KSEM3810HPLM	38,100	1.5000	10
KSEM3846HPLM	38,460	1.5140	10
KSEM3900HPLM	39,000	1.5354	10
KSEM4000HPLM	40,000	1.5748	10

公差 HPL • 公制

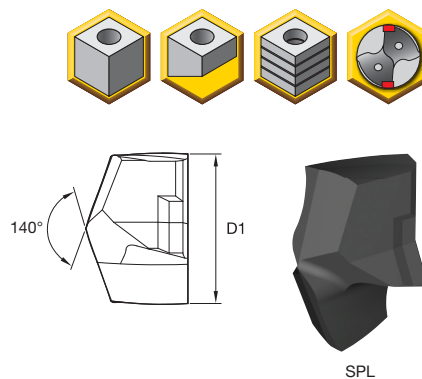
D1 公制	公差 h8
12,5–18	+0,000/-0,027
>18–30	+0,000/-0,033
>30–40	+0,000/-0,039

应用参数

■ 模块化钻硬质合金刀片 • KSEM • HPL 槽型 • 材质 KC7320 • 内冷 • 公制

材料 分组		切削速度 — vc			公制						
		范围 — m/min			根据直径推荐进给率 (f)						
		最小值	初始值	最大值		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0
M	1	30	60	90	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	2	30	50	90	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	3	20	40	60	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31

- KSEM SPL 槽型在不锈钢、高温合金、以及其它苛刻条件下的应用中具备卓越的钻削性能。
- KSEM SPL 槽型具有很好的加工可靠性，在难加工材料加工应用中可确保更长的刀具寿命和更高的生产率。其先进的钻尖及钻心设计方案可以显著降低切削力
- KCMS35™ 采用韧性极佳的细晶粒硬质合金基体，同时采用 Al 含量高的 TiAlN 涂层。这种材质具有很好的耐磨性和氧化安定性，同时其钻尖和切削刃部位具有卓越的抗崩刃性。
- 这种刀片形式特别适合重载加工应用，以及耐腐蚀端部管板和其它热交换装置配件的加工（特别适合 M3 和 S 型材料）
- 使用 KSEM KCMS35 SPL 刀片做为碳素钢和合金钢材料加工的高效替代刀具，同时还可用于重要的铝和铜材料加工应用。



■ KSEM 刀片 • SPL KCMS35



KCMS35	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM1250SPLM	12,500	.4921	C
KSEM1270SPLM	12,700	.5000	C
KSEM1300SPLM	13,000	.5118	C
KSEM1350SPLM	13,500	.5315	C
KSEM1400SPLM	14,000	.5512	B
KSEM1429SPLM	14,290	.5626	B
KSEM1450SPLM	14,500	.5709	B
KSEM1500SPLM	15,000	.5906	A
KSEM1550SPLM	15,500	.6102	A
KSEM1588SPLM	15,880	.6252	1
KSEM1600SPLM	16,000	.6299	1
KSEM1609SPLM	16,090	.6335	1
KSEM1615SPLM	16,150	.6358	1
KSEM1627SPLM	16,270	.6406	1
KSEM1650SPLM	16,500	.6496	1
KSEM1667SPLM	16,670	.6563	1
KSEM1700SPLM	17,000	.6693	1
KSEM1746SPLM	17,460	.6874	1
KSEM1750SPLM	17,500	.6890	1
KSEM1800SPLM	18,000	.7087	1
KSEM1830SPLM	18,300	.7205	2
KSEM1850SPLM	18,500	.7283	2
KSEM1900SPLM	19,000	.7480	2
KSEM1905SPLM	19,050	.7500	2
KSEM1920SPLM	19,200	.7559	2
KSEM1923SPLM	19,230	.7571	2
KSEM1925SPLM	19,250	.7579	2
KSEM1927SPLM	19,270	.7587	2
KSEM1935SPLM	19,350	.7618	2
KSEM1945SPLM	19,450	.7657	2
KSEM1950SPLM	19,500	.7677	2
KSEM1984SPLM	19,840	.7811	2

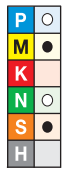


- 首选
- 备选

KCMS35	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM2000SPLM	20,000	.7874	3
KSEM2024SPLM	20,240	.7969	3
KSEM2050SPLM	20,500	.8071	3
KSEM2064SPLM	20,640	.8126	3
KSEM2100SPLM	21,000	.8268	3
KSEM2150SPLM	21,500	.8465	3
KSEM2200SPLM	22,000	.8661	3
KSEM2223SPLM	22,230	.8752	4
KSEM2250SPLM	22,500	.8858	4
KSEM2300SPLM	23,000	.9055	4
KSEM2350SPLM	23,500	.9252	4
KSEM2381SPLM	23,810	.9374	4
KSEM2400SPLM	24,000	.9449	4
KSEM2450SPLM	24,500	.9646	5
KSEM2500SPLM	25,000	.9843	5
KSEM2525SPLM	25,250	.9941	5
KSEM2530SPLM	25,300	.9961	5
KSEM2540SPLM	25,400	1.0000	5
KSEM2550SPLM	25,500	1.0039	5
KSEM2560SPLM	25,600	1.0079	5
KSEM2565SPLM	25,650	1.0098	5
KSEM2567SPLM	25,670	1.0106	5
KSEM2581SPLM	25,810	1.0161	5
KSEM2600SPLM	26,000	1.0236	5
KSEM2619SPLM	26,190	1.0311	6
KSEM2630SPLM	26,300	1.0354	6
KSEM2650SPLM	26,500	1.0433	6
KSEM2659SPLM	26,590	1.0469	6
KSEM2700SPLM	27,000	1.0630	6
KSEM2750SPLM	27,500	1.0827	6
KSEM2800SPLM	28,000	1.1024	6
KSEM2850SPLM	28,500	1.1220	7

(续)

(KSEM 刀片 • SPL KCMS35™ — 续)



KCMS35	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM2858SPLM	28,580	1.1252	7
KSEM2900SPLM	29,000	1.1417	7
KSEM2950SPLM	29,500	1.1614	7
KSEM3000SPLM	30,000	1.1811	7
KSEM3050SPLM	30,500	1.2008	8
KSEM3100SPLM	31,000	1.2205	8
KSEM3150SPLM	31,500	1.2402	8
KSEM3175SPLM	31,750	1.2500	8
KSEM3200SPLM	32,000	1.2598	8
KSEM3250SPLM	32,500	1.2795	9
KSEM3350SPLM	33,500	1.3189	9
KSEM3400SPLM	34,000	1.3386	9



● 首选
○ 备选

KCMS35	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM3450SPLM	34,500	1.3583	9
KSEM3500SPLM	35,000	1.3780	9
KSEM3550SPLM	35,500	1.3976	9
KSEM3600SPLM	36,000	1.4173	9
KSEM3650SPLM	36,500	1.4370	10
KSEM3700SPLM	37,000	1.4567	10
KSEM3750SPLM	37,500	1.4764	10
KSEM3800SPLM	38,000	1.4961	10
KSEM3846SPLM	38,460	1.5142	10
KSEM3850SPLM	38,500	1.5157	10
KSEM3900SPLM	39,000	1.5354	10
KSEM3950SPLM	39,500	1.5551	10
KSEM4000SPLM	40,000	1.5748	10

公差 SPL • 公制

D1 英寸	公差 h8
12.5–18	+0,000/-0,027
>18–30	+0,000/-0,033
>30–40	+0,000/-0,039

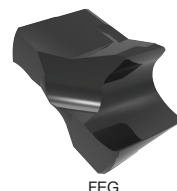
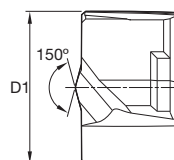
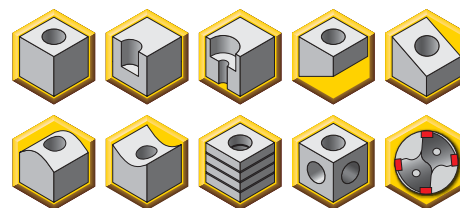
应用参数

■ 模块化钻硬质合金刀片 • KSEM™ • SPL 槽型 • 材质 KCMS35™ • 内冷 • 公制

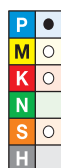
材料 分组		切削速度 — vc			公制						
		范围 — m/min			根据直径推荐进给率 (f)						
		最小值	初始值	最大值		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0
P	1	110	140	170	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
	2	100	120	140	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
	3	80	100	120	毫米/转	0,15–0,31	0,17–0,36	0,19–0,41	0,25–0,53	0,29–0,60	0,33–0,69
M	1	40	60	80	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	2	35	55	70	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	3	20	40	60	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
N	1	90	155	220	毫米/转	0,19–0,40	0,25–0,50	0,28–0,56	0,32–0,63	0,32–0,70	0,32–0,70
	2	90	155	220	毫米/转	0,19–0,40	0,25–0,50	0,28–0,56	0,32–0,63	0,32–0,70	0,32–0,70
	3	80	120	160	毫米/转	0,19–0,40	0,25–0,50	0,28–0,56	0,32–0,63	0,32–0,70	0,32–0,70
	4	90	155	220	毫米/转	0,19–0,40	0,25–0,50	0,28–0,56	0,32–0,63	0,32–0,70	0,32–0,70
S	1	20	40	60	毫米/转	0,05–0,10	0,07–0,12	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25
	2	15	30	45	毫米/转	0,05–0,10	0,07–0,12	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25
	3	15	30	45	毫米/转	0,05–0,10	0,07–0,12	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25
	4	10	25	40	毫米/转	0,05–0,10	0,07–0,12	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31

应用建议: 在使用 SPL 刀片进行 >5 x D 钻孔加工时, 建议在加工前进行预定心处理
在进行 >10 x D 的深孔加工, 以及 M1 和 M2 材料通用加工时,
建议将 KSEM HPL 刀片做为首选刀具使用。

- KSEM FEG 平底刀片可以加工出 180° 的平底孔—在孔底部的中心仅留下一个小的孔隙。KSEM 有非常坚固的刀座，可满足苛刻平底加工的应用需求。
- 无论是加工盲孔还是通孔，或是沉孔，这些刀片都具备极好的多功能性，为您多种重要的钻孔应用提供帮助。
- KSEM FEG 刀片采用小钻尖和双刃带设计，可以提高定心操作的稳定性和加工孔的直线度。钻肩采用倒角设计，可以减少毛刺形成，并延长刀具寿命。
- KCPM45™ 采用韧性极佳的细晶粒硬质合金基体，同时采用先进的 TiAlN 涂层。该产品可以在极苛刻条件下对钢材料进行加工。
- KSEM FEG KCPM45 刀片产品还可作为铸铁、不锈钢和高温合金材料加工的高效备选产品。



■ KSEM 刀片 • FEG KCPM45



KCPM45	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM1600FEGM	16,000	.6299	1
KSEM1650FEGM	16,500	.6496	1
KSEM1700FEGM	17,000	.6693	1
KSEM1750FEGM	17,500	.6890	1
KSEM1800FEGM	18,000	.7087	1
KSEM1850FEGM	18,500	.7283	2
KSEM1900FEGM	19,000	.7480	2
KSEM1905FEGM	19,050	.7500	2
KSEM1950FEGM	19,500	.7677	2
KSEM1984FEGM	19,840	.7811	2
KSEM2000FEGM	20,000	.7874	3
KSEM2050FEGM	20,500	.8071	3
KSEM2100FEGM	21,000	.8268	3
KSEM2150FEGM	21,500	.8465	3
KSEM2200FEGM	22,000	.8661	3
KSEM2250FEGM	22,500	.8858	4
KSEM2300FEGM	23,000	.9055	4
KSEM2350FEGM	23,500	.9252	4
KSEM2400FEGM	24,000	.9449	4
KSEM2450FEGM	24,500	.9646	5
KSEM2500FEGM	25,000	.9843	5
KSEM2540FEGM	25,400	1.0000	5
KSEM2550FEGM	25,500	1.0039	5
KSEM2580FEGM	25,800	1.0157	5

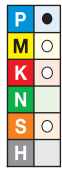


- 首选
- 备选

KCPM45	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM2581FEGM	25,810	1.0161	5
KSEM2600FEGM	26,000	1.0236	5
KSEM2619FEGM	26,190	1.0311	6
KSEM2650FEGM	26,500	1.0433	6
KSEM2670FEGM	26,700	1.0512	6
KSEM2700FEGM	27,000	1.0630	6
KSEM2750FEGM	27,500	1.0827	6
KSEM2800FEGM	28,000	1.1024	6
KSEM2850FEGM	28,500	1.1220	7
KSEM2900FEGM	29,000	1.1417	7
KSEM2950FEGM	29,500	1.1614	7
KSEM3000FEGM	30,000	1.1811	7
KSEM3050FEGM	30,500	1.2008	8
KSEM3100FEGM	31,000	1.2205	8
KSEM3150FEGM	31,500	1.2402	8
KSEM3175FEGM	31,750	1.2500	8
KSEM3200FEGM	32,000	1.2598	8
KSEM3250FEGM	32,500	1.2795	9
KSEM3300FEGM	33,000	1.2992	9
KSEM3350FEGM	33,500	1.3189	9
KSEM3400FEGM	34,000	1.3386	9
KSEM3450FEGM	34,500	1.3583	9
KSEM3500FEGM	35,000	1.3780	9
KSEM3550FEGM	35,500	1.3976	9

(续)

(KSEM 刀片 • FEG KCPM45™ — 续)



● 首选
○ 备选

KCPM45	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM3600FEGM	36,000	1.4173	9
KSEM3650FEGM	36,500	1.4370	10
KSEM3700FEGM	37,000	1.4567	10
KSEM3750FEGM	37,500	1.4764	10
KSEM3800FEGM	38,000	1.4961	10
KSEM3810FEGM	38,100	1.5000	10
KSEM3850FEGM	38,500	1.5157	10
KSEM3900FEGM	39,000	1.5354	10
KSEM3950FEGM	39,500	1.5551	10
KSEM4000FEGM	40,000	1.5748	10

公差 FEG • 公制

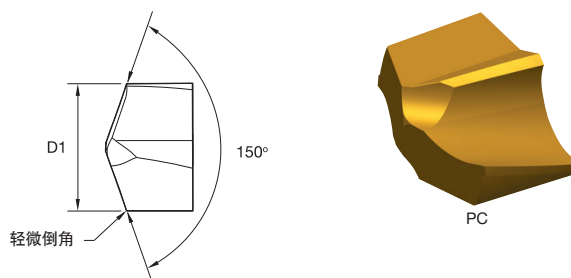
D1 公制	公差 k7
12,5-18	+0,001/+ 0,019
>18-30	+0,002/+ 0,023
>30-40	+0,002/+ 0,027

应用参数

■ 模块化钻硬质合金刀片 • KSEM™ • FEG 槽型 • 材质 KCPM45™ • 内冷 • 公制

材料 分组		切削速度 — vc			公制						
					根据直径推荐进给率 (f)						
		最小值	初始值	最大值		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0
P	1	110	140	170	毫米/转	0,14–0,23	0,17–0,25	0,19–0,29	0,23–0,38	0,26–0,43	0,33–0,76
	2	100	120	140	毫米/转	0,17–0,23	0,19–0,25	0,22–0,29	0,29–0,38	0,32–0,43	0,33–0,76
	3	80	100	120	毫米/转	0,14–0,20	0,15–0,23	0,17–0,25	0,23–0,34	0,26–0,38	0,33–0,66
	4	70	90	110	毫米/转	0,11–0,20	0,13–0,23	0,14–0,25	0,18–0,34	0,21–0,38	0,26–0,66
M	1	40	60	80	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	2	35	55	70	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	3	20	40	60	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
K	1	90	135	175	毫米/转	0,17–0,23	0,19–0,25	0,22–0,29	0,29–0,38	0,32–0,43	0,33–0,76
	2	80	120	140	毫米/转	0,17–0,23	0,19–0,25	0,22–0,29	0,29–0,38	0,32–0,43	0,33–0,76
	3	70	110	125	毫米/转	0,15–0,24	0,18–0,26	0,21–0,29	0,23–0,37	0,25–0,42	0,27–0,57
S	1	20	40	60	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31
	3	15	30	45	毫米/转	0,09–0,14	0,11–0,17	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,28	0,21–0,31

- KSEM PC 切削刀主要作为预定中心用途，但也可以在苛刻加工条件下使用。
- 150° 大角度设计，刀尖轻微倒角。非常好的定中心性能以及抗崩刃性能。
- KC7135™ 采用 TiCN-TiN PVD 涂层，具有极好的耐磨性。



■ KSEM 刀片 • PC KC7135



KC7135	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM1250PCM	12,500	.4921	C
KSEM1280PCM	12,800	.5039	C
KSEM1300PCM	13,000	.5118	C
KSEM1350PCM	13,500	.5310	C
KSEM1380PCM	13,800	.5433	B
KSEM1400PCM	14,000	.5512	B
KSEM1410PCM	14,100	.5551	B
KSEM1450PCM	14,500	.5709	B
KSEM1460PCM	14,600	.5748	A
KSEM1480PCM	14,800	.5827	A
KSEM1500PCM	15,000	.5906	A
KSEM1550PCM	15,500	.6102	A
KSEM1560PCM	15,600	.6142	A
KSEM1580PCM	15,800	.6220	A
KSEM1600PCM	16,000	.6299	1
KSEM1620PCM	16,200	.6378	1
KSEM1650PCM	16,500	.6496	1
KSEM1700PCM	17,000	.6693	1
KSEM1750PCM	17,500	.6890	1
KSEM1800PCM	18,000	.7087	1
KSEM1850PCM	18,500	.7283	2
KSEM1900PCM	19,000	.7480	2
KSEM1950PCM	19,500	.7677	2
KSEM2000PCM	20,000	.7874	3
KSEM2050PCM	20,500	.8071	3
KSEM2100PCM	21,000	.8268	3
KSEM2150PCM	21,500	.8460	3
KSEM2200PCM	22,000	.8661	3



- 首选
- 备选

KC7135	D1		刀座尺寸
	mm	in	
KSEM2250PCM	22,500	.8858	4
KSEM2300PCM	23,000	.9055	4
KSEM2350PCM	23,500	.9252	4
KSEM2400PCM	24,000	.9449	4
KSEM2450PCM	24,500	.9646	5
KSEM2500PCM	25,000	.9843	5
KSEM2550PCM	25,500	1.0039	5
KSEM2600PCM	26,000	1.0236	5
KSEM2650PCM	26,500	1.0433	6
KSEM2700PCM	27,000	1.0630	6
KSEM2800PCM	28,000	1.1024	6
KSEM2850PCM	28,500	1.1220	7
KSEM2900PCM	29,000	1.1417	7
KSEM2950PCM	29,500	1.1614	7
KSEM3000PCM	30,000	1.1811	7
KSEM3050PCM	30,500	1.2008	8
KSEM3100PCM	31,000	1.2205	8
KSEM3200PCM	32,000	1.2598	8
KSEM3300PCM	33,000	1.2992	9
KSEM3400PCM	34,000	1.3386	9
KSEM3500PCM	35,000	1.3780	9
KSEM3600PCM	36,000	1.4173	9
KSEM3700PCM	37,000	1.4567	10
KSEM3800PCM	38,000	1.4961	10
KSEM3900PCM	39,000	1.5354	10
KSEM4000PCM	40,000	1.5748	10

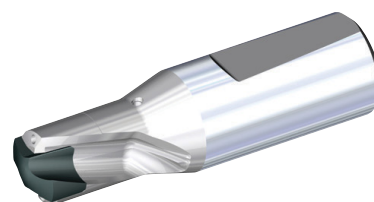
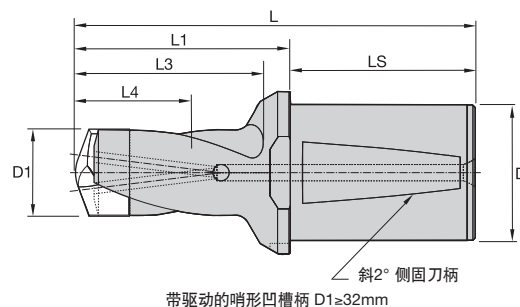
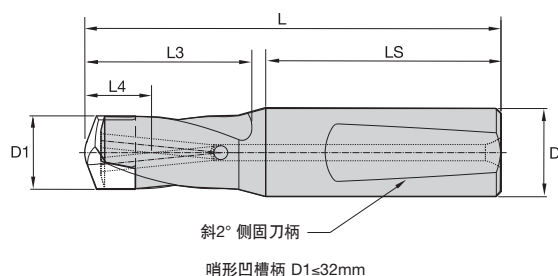
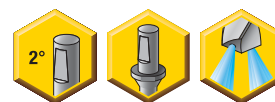
公差 PC • 公制

D1 公制	公差 k7
12,5-18	+0,001/+0,019
>18-30	+0,002/+0,023
>30-40	+0,002/+0,027

■ 模块化钻硬质合金刀片 • KSEM™ • PC 槽型 • 材质 KC7135™ • 内冷 • 公制

材料 分组	切削速度 — vc			公制						
	范围 — m/min			根据直径推荐进给率 (f)						
	最小值	初始值	最大值		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	
P	1	90	100	110	毫米/转	0,14–0,23	0,17–0,25	0,19–0,29	0,23–0,38	0,26–0,43
	2	80	90	100	毫米/转	0,17–0,23	0,19–0,25	0,22–0,29	0,29–0,38	0,32–0,43
	3	55	65	75	毫米/转	0,14–0,20	0,15–0,23	0,17–0,25	0,23–0,34	0,26–0,38
	4	50	60	70	毫米/转	0,11–0,20	0,13–0,23	0,14–0,25	0,18–0,34	0,21–0,38
	5	45	50	60	毫米/转	0,08–0,11	0,10–0,13	0,11–0,14	0,14–0,18	0,15–0,20
	6	45	55	65	毫米/转	0,11–0,17	0,13–0,18	0,14–0,20	0,18–0,28	0,21–0,31
K	1	60	60	90	毫米/转	0,08–0,24	0,09–0,28	0,11–0,31	0,14–0,43	0,15–0,48
	2	60	60	75	毫米/转	0,18–0,24	0,21–0,28	0,23–0,31	0,28–0,37	0,32–0,42
	3	40	40	75	毫米/转	0,15–0,24	0,18–0,26	0,21–0,29	0,23–0,37	0,25–0,42

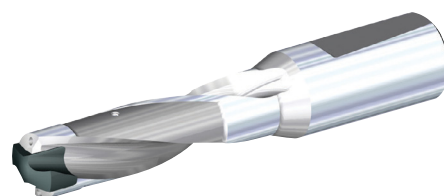
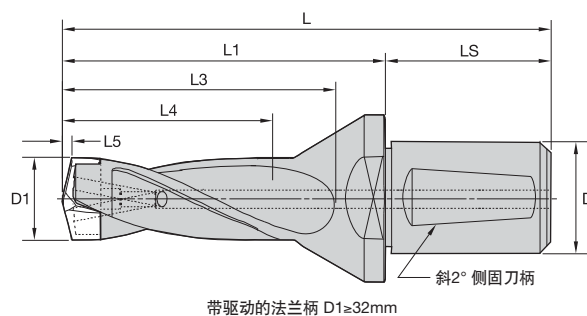
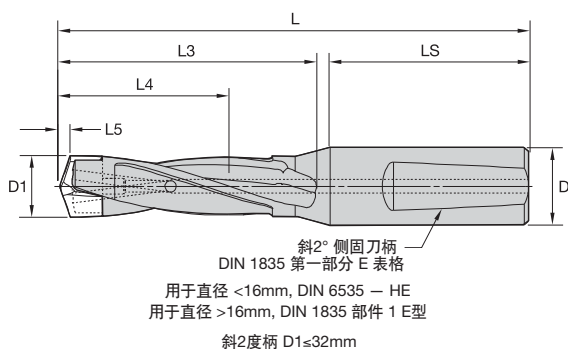
- 所有钻体应使用指定型号刀片。
- 了解备选产品，请参看 H68-H69 页的刀片配合表。
- 与钻头产品一同发送中心锁紧螺钉、扳手，以及侧边内冷接管。
- 单独订购刀片，参看 H38-H57 页内容。



■ KSEM WN/WD50 柄 • 1 x D • 公制

1 x D	D1		D1 max		L	L1	L4 max	L5	LS	D	刀座尺寸	中心锁紧螺钉	扳手
	mm	in	mm	in									
KSEM125R1WN16M	12,500	.4921	13,500	.5314	78	—	14	2,0	48	16	C	364.017	170.294
KSEM136R1WN16M	13,510	.5319	14,500	.5708	81	—	15	2,2	48	16	B	364.016	170.289
KSEM146R1WN20M	14,510	.5713	15,874	.6249	85	—	16	2,3	50	20	A	364.016	170.289
KSEM160R1WN20M	16,000	.6299	18,000	.7086	88	—	18	2,5	50	20	1	364.010	170.270
KSEM181R1WN25M	18,010	.7091	19,999	.7873	99	—	20	2,9	56	25	2	364.010	170.270
KSEM200R1WN25M	20,000	.7874	22,000	.8661	102	—	22	3,2	56	25	3	364.011	170.272
KSEM221R1WN25M	22,010	.8665	24,000	.9448	107	—	24	3,5	56	25	4	364.011	170.272
KSEM241R1WN32M	24,010	.9453	26,000	1.0236	115	—	26	3,8	60	32	5	364.012	170.274
KSEM261R1WN32M	26,010	1.0240	28,000	1.1023	119	—	28	4,0	60	32	6	364.012	170.274
KSEM281R1WN32M	28,016	1.1030	30,000	1.1811	123	—	30	4,3	60	32	7	364.013	170.276
KSEM301R1WN32M	30,010	1.1815	32,000	1.2598	127	—	32	4,6	60	32	8	364.013	170.276
KSEM321R1WD50M	32,010	1.2602	36,000	1.4173	147	79	36	4,9	68	50	9	364.015	170.276
KSEM361R1WD50M	36,010	1.4177	40,000	1.5748	155	87	40	5,5	68	50	10	364.015	170.276

- 所有钻头应使用指定型号刀片。
- 了解备选产品，请参看 H68–H69 页的刀片配合表。
- 与钻头产品一同发送中心锁紧螺钉、扳手，以及侧边内冷接管。
- 单独定购刀片，参看 H38–H57 页内容。



■ KSEM WN/WD50 柄 • 3 x D/5 x D • 公制

 3 x D	 5 x D	D1		D1 max		L5	LS	D	刀座尺寸	 中心锁紧螺钉
		mm	in	mm	in					
KSEM125R3WN16M	KSEM125R5WN16M	12,500	.4921	13,000	.5118	2,0	48	16	C	364.017
KSEM130R3WN16M	KSEM130R5WN16M	13,000	.5118	13,500	.5314	2,1	48	16	C	364.017
KSEM135R3WN16M	KSEM135R5WN16M	13,500	.5315	13,500	.5314	2,1	48	16	C	364.017
KSEM136R3WN16M	KSEM136R5WN16M	13,510	.5319	14,000	.5512	2,2	48	16	B	364.016
KSEM140R3WN16M	KSEM140R5WN16M	14,000	.5512	14,500	.5708	2,2	48	16	B	364.016
KSEM145R3WN20M	KSEM145R5WN20M	14,500	.5709	14,500	.5708	2,3	50	20	B	364.016
KSEM146R3WN20M	KSEM146R5WN20M	14,510	.5713	15,000	.5906	2,3	50	20	A	364.016
KSEM150R3WN20M	KSEM150R5WN20M	15,000	.5906	15,500	.6102	2,4	50	20	A	364.016
KSEM155R3WN20M	KSEM155R5WN20M	15,500	.6102	15,874	.6249	2,5	50	20	A	364.016
KSEM160R3WN20M	KSEM160R5WN20M	16,000	.6299	16,500	.6496	2,5	50	20	1	364.010
KSEM165R3WN20M	KSEM165R5WN20M	16,500	.6496	17,000	.6693	2,6	50	20	1	364.010
KSEM170R3WN20M	KSEM170R5WN20M	17,000	.6693	17,500	.6890	2,7	50	20	1	364.010
KSEM175R3WN20M	KSEM175R5WN20M	17,500	.6890	18,000	.7086	2,8	50	20	1	364.010
KSEM180R3WN20M	KSEM180R5WN20M	18,000	.7087	18,000	.7086	2,9	50	20	1	364.010
—	KSEM181R5WN25M	18,010	.7091	18,500	.7283	2,9	56	25	2	364.010
KSEM185R3WN25M	KSEM185R5WN25M	18,500	.7283	19,000	.7480	2,9	56	25	2	364.010
KSEM190R3WN25M	KSEM190R5WN25M	19,000	.7480	19,500	.7677	3,0	56	25	2	364.010
KSEM195R3WN25M	KSEM195R5WN25M	19,500	.7677	19,999	.7873	3,1	56	25	2	364.010
KSEM200R3WN25M	KSEM200R5WN25M	20,000	.7874	20,500	.8071	3,2	56	25	3	364.011
KSEM205R3WN25M	KSEM205R5WN25M	20,500	.8071	21,000	.8268	3,3	56	25	3	364.011
KSEM210R3WN25M	KSEM210R5WN25M	21,000	.8268	21,500	.8465	3,3	56	25	3	364.011
KSEM215R3WN25M	KSEM215R5WN25M	21,500	.8465	22,000	.8661	3,4	56	25	3	364.011
KSEM220R3WN25M	KSEM220R5WN25M	22,000	.8661	22,000	.8661	3,5	56	25	3	364.011
—	KSEM221R5WN25M	22,010	.8665	22,500	.8858	3,5	56	25	4	364.011

(续)

(KSEM WN/WD50 柄 • 3 x D/5 x D • 公制 — 续)

模块化钻

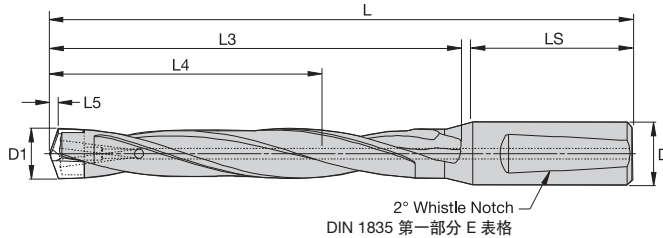
		D1		D1 max		L5	LS	D		刀座尺寸	中心锁紧螺钉
		mm	in	mm	in						
KSEM225R3WN25M	KSEM225R5WN25M	22,500	.8858	23,000	.9055	3,6	56	25		4	364.011
KSEM230R3WN25M	KSEM230R5WN25M	23,000	.9055	23,500	.9252	3,7	56	25		4	364.011
KSEM235R3WN25M	KSEM235R5WN25M	23,500	.9252	24,000	.9448	3,7	56	25		4	364.011
KSEM240R3WN25M	KSEM240R5WN25M	24,000	.9449	24,000	.9448	3,8	56	25		4	364.011
—	KSEM241R5WN32M	24,010	.9453	24,500	.9646	3,8	60	32		5	364.012
KSEM245R3WN32M	KSEM245R5WN32M	24,500	.9646	25,000	.9843	3,9	60	32		5	364.012
KSEM250R3WN32M	KSEM250R5WN32M	25,000	.9843	25,500	1.0039	3,8	60	32		5	364.012
KSEM255R3WN32M	KSEM255R5WN32M	25,500	1.0039	26,000	1.0236	3,9	60	32		5	364.012
KSEM260R3WN32M	KSEM260R5WN32M	26,000	1.0236	26,000	1.0236	4,0	60	32		5	364.012
—	KSEM261R5WN32M	26,010	1.0240	26,500	1.0433	4,0	60	32		6	364.012
KSEM265R3WN32M	KSEM265R5WN32M	26,500	1.0433	27,000	1.0630	4,1	60	32		6	364.012
KSEM270R3WN32M	KSEM270R5WN32M	27,000	1.0630	27,500	1.0827	4,2	60	32		6	364.012
KSEM275R3WN32M	KSEM275R5WN32M	27,500	1.0827	28,000	1.1023	4,2	60	32		6	364.012
KSEM280R3WN32M	KSEM280R5WN32M	28,000	1.1024	28,000	1.1023	4,3	60	32		6	364.012
—	KSEM281R5WN32M	28,016	1.1030	28,500	1.1220	4,3	60	32		7	364.013
KSEM285R3WN32M	KSEM285R5WN32M	28,500	1.1220	29,000	1.1417	4,4	60	32		7	364.013
KSEM290R3WN32M	KSEM290R5WN32M	29,000	1.1417	29,500	1.1614	4,5	60	32		7	364.013
KSEM295R3WN32M	KSEM295R5WN32M	29,500	1.1614	30,000	1.1811	4,5	60	32		7	364.013
KSEM300R3WN32M	KSEM300R5WN32M	30,000	1.1811	30,000	1.1811	4,6	60	32		7	364.013
—	KSEM301R5WN32M	30,010	1.1815	30,500	1.2008	4,6	60	32		8	364.013
KSEM305R3WN32M	KSEM305R5WN32M	30,500	1.2008	31,000	1.2205	4,7	60	32		8	364.013
KSEM310R3WN32M	KSEM310R5WN32M	31,000	1.2205	31,500	1.2402	4,8	60	32		8	364.013
KSEM315R3WN32M	KSEM315R5WN32M	31,500	1.2402	32,000	1.2598	4,8	60	32		8	364.013
KSEM320R3WN32M	KSEM320R5WN32M	32,000	1.2598	32,000	1.2598	4,9	60	32		8	364.013
KSEM321R3WD50M	KSEM321R5WD50M	32,010	1.2602	33,000	1.2992	4,9	68	50		9	364.015
KSEM330R3WD50M	KSEM330R5WD50M	33,000	1.2992	34,000	1.3386	5,1	68	50		9	364.015
KSEM340R3WD50M	KSEM340R5WD50M	34,000	1.3386	35,000	1.3780	5,2	68	50		9	364.015
KSEM350R3WD50M	KSEM350R5WD50M	35,000	1.3780	36,000	1.4173	5,4	68	50		9	364.015
KSEM360R3WD50M	KSEM360R5WD50M	36,000	1.4173	36,000	1.4173	5,5	68	50		9	364.015
KSEM361R3WD50M	KSEM361R5WD50M	36,010	1.4177	37,000	1.4567	5,5	68	50		10	364.015
KSEM370R3WD50M	KSEM370R5WD50M	37,000	1.4567	38,000	1.4961	5,7	68	50		10	364.015
KSEM380R3WD50M	KSEM380R5WD50M	38,000	1.4961	39,000	1.5354	5,8	68	50		10	364.015
KSEM390R3WD50M	KSEM390R5WD50M	39,000	1.5354	40,000	1.5748	6,0	68	50		10	364.015
KSEM400R3WD50M	KSEM400R5WD50M	40,000	1.5748	40,000	1.5748	6,2	68	50		10	364.015



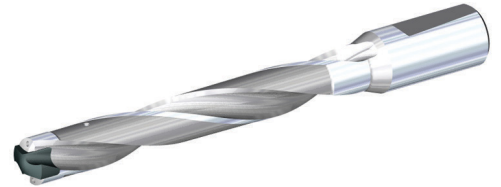
■ KSEM WD40 柄 • 3 x D/5 x D • 公制

		D1		L5	LS	D		刀座尺寸	中心锁紧螺钉
		mm	in						
KSEM321R3WD40M	KSEM321R5WD40M	32,010	1.2602	5,6	68	40		9	364.015
KSEM330R3WD40M	KSEM330R5WD40M	33,000	1.2992	5,8	68	40		9	364.015
KSEM340R3WD40M	KSEM340R5WD40M	34,000	1.3386	6,0	68	40		9	364.015
KSEM350R3WD40M	KSEM350R5WD40M	35,000	1.3780	6,1	68	40		9	364.015
KSEM360R3WD40M	KSEM360R5WD40M	36,000	1.4173	6,3	68	40		9	364.015
KSEM361R3WD40M	KSEM361R5WD40M	36,010	1.4177	6,3	68	40		10	364.015
KSEM370R3WD40M	KSEM370R5WD40M	37,000	1.4567	6,5	68	40		10	364.015
KSEM380R3WD40M	KSEM380R5WD40M	38,000	1.4961	6,7	68	40		10	364.015
KSEM390R3WD40M	KSEM390R5WD40M	39,000	1.5354	6,9	68	40		10	364.015
KSEM400R3WD40M	KSEM400R5WD40M	40,000	1.5748	7,0	68	40		10	364.015

- 所有钻体应使用指定型号刀片。
- 了解备选产品，请参看 H68-H69 页的刀片配合表。
- 与钻头产品一同发送中心锁紧螺钉、扳手，以及侧边内冷接管。
- 单独订购刀片，参看 H38-H57 页内容。



用于直径 <16mm DIN 6535 — HE
用于直径 >16mm DIN 1835 部件 1 E型
查询 L、L3，以及 L4 的最大参数，请参看模块化钻
尺寸表 H72-H73。



模块化钻

■ KSEM WN 柄 • 7 x D/10 x D • 公制



7 x D	10 x D	D1		D1 max		L5	LS	D	刀座尺寸 中心锁紧螺钉	
		mm	in	mm	in					
KSEM125R7WN16M	KSEM125R10WN16M	12,500	.4921	13,000	.5118	2,0	48	16	C	364.017
KSEM130R7WN16M	KSEM130R10WN16M	13,000	.5118	13,500	.5314	2,1	48	16	C	364.017
KSEM135R7WN16M	KSEM135R10WN16M	13,500	.5315	13,500	.5314	2,1	48	16	C	364.017
KSEM136R7WN16M	KSEM136R10WN16M	13,510	.5319	14,000	.5512	2,2	48	16	B	364.016
KSEM140R7WN16M	KSEM140R10WN16M	14,000	.5512	14,500	.5708	2,2	48	16	B	364.016
KSEM145R7WN20M	KSEM145R10WN20M	14,500	.5709	14,500	.5708	2,3	50	20	B	364.016
KSEM146R7WN20M	KSEM146R10WN20M	14,510	.5713	15,000	.5906	2,3	50	20	A	364.016
KSEM150R7WN20M	KSEM150R10WN20M	15,000	.5906	15,500	.6102	2,4	50	20	A	364.016
KSEM155R7WN20M	KSEM155R10WN20M	15,500	.6102	15,874	.6249	2,5	50	20	A	364.016
KSEM160R7WN20M	KSEM160R10WN20M	16,000	.6299	16,500	.6496	2,5	50	20	1	364.010
KSEM165R7WN20M	KSEM165R10WN20M	16,500	.6496	17,000	.6693	2,6	50	20	1	364.010
KSEM170R7WN20M	KSEM170R10WN20M	17,000	.6693	17,500	.6890	2,7	50	20	1	364.010
KSEM175R7WN20M	KSEM175R10WN20M	17,500	.6890	18,000	.7086	2,8	50	20	1	364.010
KSEM180R7WN20M	KSEM180R10WN20M	18,000	.7087	18,000	.7086	2,9	50	20	1	364.010
—	KSEM181R10WN25M	18,010	.7091	18,500	.7283	2,9	56	25	2	364.010
KSEM185R7WN25M	KSEM185R10WN25M	18,500	.7283	19,000	.7480	2,9	56	25	2	364.010
KSEM190R7WN25M	KSEM190R10WN25M	19,000	.7480	19,500	.7677	3,0	56	25	2	364.010
KSEM195R7WN25M	KSEM195R10WN25M	19,500	.7677	19,999	.7873	3,1	56	25	2	364.010
KSEM200R7WN25M	KSEM200R10WN25M	20,000	.7874	20,500	.8071	3,2	56	25	3	364.011
KSEM205R7WN25M	KSEM205R10WN25M	20,500	.8071	21,000	.8268	3,3	56	25	3	364.011
KSEM210R7WN25M	KSEM210R10WN25M	21,000	.8268	21,500	.8465	3,3	56	25	3	364.011
KSEM215R7WN25M	KSEM215R10WN25M	21,500	.8465	22,000	.8661	3,4	56	25	3	364.011
KSEM220R7WN25M	KSEM220R10WN25M	22,000	.8661	22,000	.8661	3,5	56	25	3	364.011
—	KSEM221R10WN25M	22,010	.8665	22,500	.8858	3,5	56	25	4	364.011
KSEM225R7WN25M	KSEM225R10WN25M	22,500	.8858	23,000	.9055	3,6	56	25	4	364.011
KSEM230R7WN25M	KSEM230R10WN25M	23,000	.9055	23,500	.9252	3,7	56	25	4	364.011
KSEM235R7WN25M	KSEM235R10WN25M	23,500	.9252	24,000	.9448	3,7	56	25	4	364.011
KSEM240R7WN25M	KSEM240R10WN25M	24,000	.9449	24,000	.9448	3,8	56	25	4	364.011
—	KSEM241R10WN32M	24,010	.9453	24,500	.9646	3,8	60	32	5	364.012
KSEM245R7WN32M	KSEM245R10WN32M	24,500	.9646	25,000	.9843	3,9	60	32	5	364.012
KSEM250R7WN32M	KSEM250R10WN32M	25,000	.9843	25,500	1.0039	3,8	60	32	5	364.012
KSEM255R7WN32M	KSEM255R10WN32M	25,500	1.0039	26,000	1.0236	3,9	60	32	5	364.012

(续)

(KSEM WN 柄 • 7 x D/10 x D • 公制 — 续)

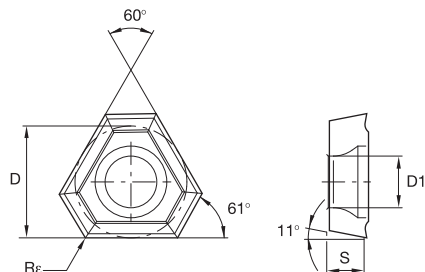
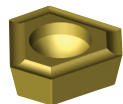


		D1		D1 max						
7 x D	10 x D	mm	in	mm	in	L5	LS	D	刀座尺寸	中心锁紧螺钉
KSEM260R7WN32M	KSEM260R10WN32M	26,000	1.0236	26,000	1.0236	4,0	60	32	5	364.012
—	KSEM261R10WN32M	26,010	1.0240	26,500	1.0433	4,0	60	32	6	364.012
KSEM265R7WN32M	KSEM265R10WN32M	26,500	1.0433	27,000	1.0630	4,1	60	32	6	364.012
KSEM270R7WN32M	KSEM270R10WN32M	27,000	1.0630	27,500	1.0827	4,2	60	32	6	364.012
KSEM275R7WN32M	KSEM275R10WN32M	27,500	1.0827	28,000	1.1023	4,2	60	32	6	364.012
KSEM280R7WN32M	KSEM280R10WN32M	28,000	1.1024	28,000	1.1023	4,3	60	32	6	364.012
—	KSEM281R10WN32M	28,016	1.1030	28,500	1.1220	4,3	60	32	7	364.013
KSEM285R7WN32M	KSEM285R10WN32M	28,500	1.1220	29,000	1.1417	4,4	60	32	7	364.013
KSEM290R7WN32M	KSEM290R10WN32M	29,000	1.1417	29,500	1.1614	4,5	60	32	7	364.013
KSEM295R7WN32M	KSEM295R10WN32M	29,500	1.1614	30,000	1.1811	4,5	60	32	7	364.013
KSEM300R7WN32M	KSEM300R10WN32M	30,000	1.1811	30,000	1.1811	4,6	60	32	7	364.013
—	KSEM301R10WN32M	30,010	1.1815	30,500	1.2008	4,6	60	32	8	364.013
KSEM305R7WN32M	—	30,500	1.2008	31,000	1.2205	4,7	60	32	8	364.013
KSEM310R7WN32M	KSEM310R10WN32M	31,000	1.2205	31,500	1.2402	4,8	60	32	8	364.013
KSEM315R7WN32M	—	31,500	1.2402	32,000	1.2598	4,8	60	32	8	364.013
KSEM320R7WN32M	KSEM320R10WN32M	32,000	1.2598	32,000	1.2598	4,9	60	32	8	364.013

模块化钻

KSEM 倒角加工方案

- 可在一并完成钻削和倒角加工。
- 不需调整高度。
- 节省工时。
- 采用标准刀片。
- 提供标准刀体。



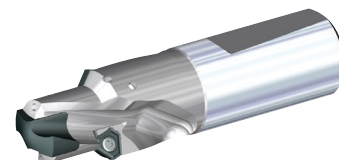
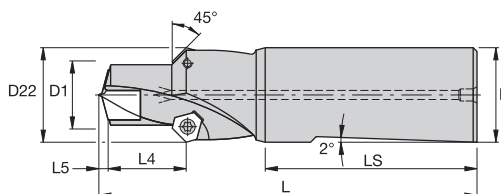
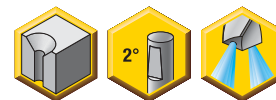
● 首选
○ 备选

P	●	○	○
M	●	○	○
K	●	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

TPGX-GD 槽型

目录编号	D	S	Rε	D1	KC7015	KC7315	KC7140
TPGX0902ZPRGD	5,56	2,38	0,20	2,50	●	●	●
TPGX1102ZPRGD	6,35	2,38	0,20	2,85	●	●	●
TPGX1303ZPRGD	7,94	3,18	0,20	3,40	●	●	●
TPGX1603ZPRGD	9,52	3,18	0,20	4,40	●	●	●

- 在指定刀窝尺寸范围内使用各种直径的 KSEM 刀片。
- 与钻头产品一同发送中心锁紧螺钉、刀片螺钉、以及扳手。
- 单独订购刀片，参看 H38-H57 页内容。
- 单独订购 TPGX 倒角刀片，参看 H63 页内容。

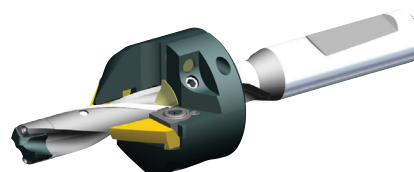
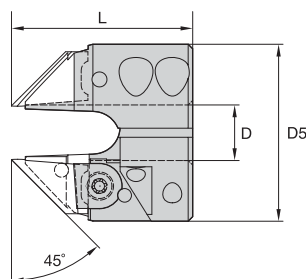


KSEM 刀体 • WN/WD50 柄带倒角 • 1 x D • 公制

1 x D	D1		D1 max		D22	L	L4 max	L5	LS	D	刀座尺寸	倒角刀片	中心锁紧螺钉	扳手
	mm	in	mm	in										
KSEM125R1WN16F45M	12,500	.4921	13,500	.5314	18	107	14	2,0	48,0	16	C	KSEM1250	364.017	170.051
KSEM136R1WN16F45M	13,510	.5319	14,500	.5708	19	107	15	2,2	48,0	16	B	KSEM1351	364.016	170.289
KSEM146R1WN20F45M	14,510	.5713	15,874	.6249	20	109	16	2,3	50,0	20	A	KSEM1451	364.016	170.289
KSEM160R1WN20F45M	16,000	.6299	18,000	.7086	22	110	18	2,5	50,0	20	1	KSEM1600	364.010	170.270
KSEM181R1WN25F45M	18,010	.7091	19,999	.7873	25	118	20	2,9	56,0	25	2	KSEM1801	364.010	170.270
KSEM200R1WN25F45M	20,000	.7874	22,000	.8661	28	120	22	3,2	56,0	25	3	KSEM2000	364.011	170.272
KSEM221R1WN25F45M	22,010	.8665	24,000	.9448	30	123	24	3,5	56,0	25	4	KSEM2201	364.011	170.272
KSEM241R1WN32F45M	24,010	.9453	26,000	1.0236	34	129	26	3,8	60,0	32	5	KSEM2401	364.012	170.055
KSEM261R1WN32F45M	26,010	1.0240	28,000	1.1023	36	131	28	4,0	60,0	32	6	KSEM2601	364.012	170.055
KSEM281R1WN32F45M	28,016	1.1030	30,000	1.1811	38	134	30	4,3	60,0	32	7	KSEM2801	364.013	170.276
KSEM301R1WN32F45M	30,010	1.1815	32,000	1.2598	40	136	32	4,6	60,0	32	8	KSEM3001	364.013	170.276
KSEM321R1WD50F45M	32,010	1.2602	36,000	1.4173	42	155	36	4,9	68,0	50	9	KSEM3201	364.015	170.276
KSEM361R1WD50F45M	36,010	1.4177	40,000	1.5748	46	165	40	5,5	68,0	50	10	KSEM3601	364.015	170.276

- KSEM 新型倒角环产品目前的供货直径范围为 12,5–32mm。
- KSEM SEF 倒角环采用双刃设计，具有良好的刚性，可以采用高进给参数，减少耗费工时的去毛刺加工和小倒角加工。
- 缩短加工时间—可在一次完成钻削和倒角加工。
- 交货周期短—标准品现货—KSEM 刀体和刀片,SEF 倒角环，以及 SEFAS™ 刀片。
- 灵活性—钻削深度可以调整。

- 了解切削速度和进给率参数建议，请参看产品目录中根据 KSEM 刀具的槽型以及刀体长度给出的应用建议。
- 小倒角长度可达 1mm，无需降低进给率。
- 在进行大倒角加工时，强烈建议降低进给率 50%，以避免加工过程中出现振动和倒角环的移动。
- 了解刀片信息，请参看 SEFAS 刀具相关信息。

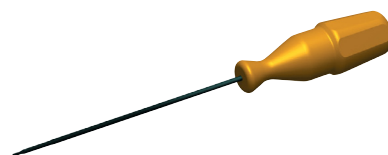
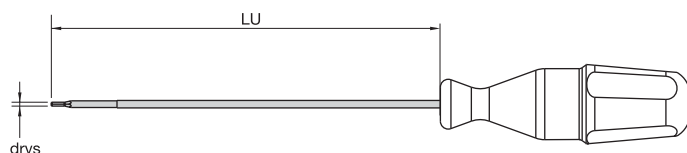


■ KSEM 倒角环



目录编号	D		L		D5		夹具装配件	切屑偏转器	切屑偏转器螺钉	钻头夹持螺钉
	mm	in	mm	in	mm	in				
KSEM125SEFM	12,5	.4921	40	1.57	39	1.54	360.551	360.660	128.508	191.726
KSEM130SEFM	13,0	.5118	40	1.57	39	1.54	360.551	360.660	128.508	191.726
KSEM135SEFM	13,5	.5315	40	1.57	39	1.54	360.551	360.660	128.508	191.726
KSEM140SEFM	14,0	.5512	40	1.57	40	1.57	360.551	360.661	128.508	199.123
KSEM145SEFM	14,5	.5709	40	1.57	40	1.57	360.551	360.661	128.508	199.123
KSEM150SEFM	15,0	.5906	40	1.57	40	1.57	360.551	360.662	128.508	199.123
KSEM155SEFM	15,5	.6102	40	1.57	40	1.57	360.551	360.662	128.508	199.123
KSEM160SEFM	16,0	.6299	42	1.65	43	1.69	360.551	360.663	128.508	199.123
KSEM165SEFM	16,5	.6496	42	1.65	43	1.69	360.551	360.663	128.508	199.123
KSEM170SEFM	17,0	.6693	42	1.65	43	1.69	360.551	360.663	128.508	199.123
KSEM175SEFM	17,5	.6890	42	1.65	43	1.69	360.551	360.663	128.508	199.123
KSEM180SEFM	18,0	.7087	42	1.65	43	1.69	360.551	360.663	128.508	199.123
KSEM185SEFM	18,5	.7283	42	1.65	43	1.69	360.551	360.664	128.508	199.123
KSEM190SEFM	19,0	.7480	42	1.65	43	1.69	360.551	360.664	128.508	199.123
KSEM195SEFM	19,5	.7677	42	1.65	43	1.69	360.551	360.664	128.508	199.123
KSEM200SEFM	20,0	.7874	48	1.89	50	1.97	360.551	360.665	128.510	199.123
KSEM205SEFM	20,5	.8071	48	1.89	50	1.97	360.551	360.665	128.510	199.123
KSEM210SEFM	21,0	.8268	48	1.89	50	1.97	360.551	360.665	128.510	199.123
KSEM215SEFM	21,5	.8465	48	1.89	50	1.97	360.551	360.665	128.510	199.123
KSEM220SEFM	22,0	.8661	48	1.89	50	1.97	360.551	360.665	128.510	199.123
KSEM225SEFM	22,5	.8858	50	1.97	50	1.97	360.551	360.666	128.510	—
KSEM230SEFM	23,0	.9055	50	1.97	50	1.97	360.551	360.666	128.510	—
KSEM235SEFM	23,5	.9252	50	1.97	50	1.97	360.551	360.666	128.510	—
KSEM240SEFM	24,0	.9449	50	1.97	50	1.97	360.551	360.666	128.510	—
KSEM245SEFM	24,5	.9646	54	2.13	55	2.17	360.551	360.667	128.510	—
KSEM250SEFM	25,0	.9843	54	2.13	55	2.17	360.551	360.667	128.510	—
KSEM255SEFM	25,5	1.0039	54	2.13	55	2.17	360.551	360.667	128.510	—
KSEM260SEFM	26,0	1.0236	54	2.13	55	2.17	360.551	360.667	128.510	—
KSEM265SEFM	26,5	1.0433	56	2.20	55	2.17	360.551	360.668	128.510	—
KSEM270SEFM	27,0	1.0630	56	2.20	55	2.17	360.551	360.668	128.510	—
KSEM275SEFM	27,5	1.0827	56	2.20	55	2.17	360.551	360.668	128.510	—
KSEM280SEFM	28,0	1.1024	56	2.20	55	2.17	360.551	360.668	128.510	—
KSEM285SEFM	28,5	1.1220	61	2.40	60	2.36	360.551	360.669	128.510	—
KSEM290SEFM	29,0	1.1417	61	2.40	60	2.36	360.551	360.669	128.510	—
KSEM295SEFM	29,5	1.1614	61	2.40	60	2.36	360.551	360.669	128.510	—
KSEM300SEFM	30,0	1.1811	61	2.40	60	2.36	360.551	360.669	128.510	—
KSEM305SEFM	30,5	1.2008	61	2.40	60	2.36	360.551	360.670	128.510	—
KSEM310SEFM	31,0	1.2205	61	2.40	60	2.36	360.551	360.670	128.510	—
KSEM315SEFM	31,5	1.2402	61	2.40	60	2.36	360.551	360.670	128.510	—
KSEM320SEFM	32,0	1.2598	61	2.40	60	2.36	360.551	360.670	128.510	—

注：单独订购刀片，参看 127 页 SEFAS 刀具信息。

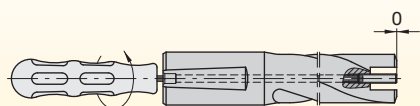


■ KSEM 扳手

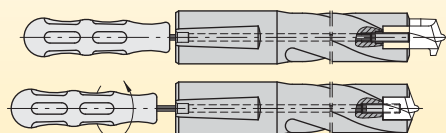
订货号	目录编号	中心锁紧螺钉 D1<32mm	中心锁紧螺钉 D1≥32mm	DRVS	mm	in
1126021	170.270	364.010	—	1.5 mm	185,00	7
1126032	170.271	364.010	—	1.5 mm	225,00	9
1510773	170.281	364.010	—	1.5 mm	297,00	12
1255899	170.285	364.010	—	1.5 mm	351,00	14
1126040	170.272	364.011	—	2 mm	210,00	8
1126049	170.273	364.011	—	2 mm	260,00	10
1510776	170.282	364.011	—	2 mm	343,00	14
1255900	170.286	364.011	—	2 mm	405,00	16
1126066	170.274	364.012	—	2.5 mm	240,00	9
1126072	170.275	364.012	—	2.5 mm	295,00	12
1510779	170.283	364.012	—	2.5 mm	393,00	15
1255901	170.287	364.012	—	2.5 mm	459,00	18
1126079	170.276	364.101	364.015	3 mm	265,00	10
1126088	170.277	364.101	364.015	3 mm	330,00	13
1510781	170.284	364.101	364.015	3 mm	439,00	17
1255902	170.288	364.101	364.015	3 mm	513,00	20
1834819	170.294	364.017	—	T5	156,00	6
1836470	170.295	364.017	—	T5	188,00	7
1836471	170.296	364.017	—	T5	290,00	11
1795811	170.289	364.016	—	T6	156,00	6
1795956	170.290	364.016	—	T6	188,00	7
1795960	170.291	364.016	—	T6	290,00	11

安装刀片

1.



2.



刀片(<32mm) 没有联接销。

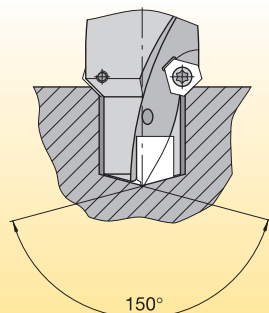
- 1) 使用螺丝刀对螺纹销进行设置:
 - 刀片在 $\varnothing 32\text{mm}$ 以下时, 对齐钻头面高度。
 - 刀片大于 $\varnothing 32\text{mm}$ 时, 对齐钻头面高度以下 2mm 处。
- 2) 使用螺丝刀对刀片进行紧固, 将其稳固地定位于刀片座内。

更换刀片时, 逆时针转动夹持螺钉, 直至刀片松开。

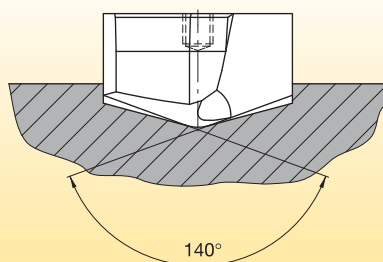
损坏螺纹销的维修

如果中心螺纹销损坏, 可以在将其与刀体分离后去除。进行这个操作时, 可对刀体上刀座下面进行钻孔。然后可以去除刀片和螺纹销。了解这个维修孔的位置和直径参数, 请参看与刀体产品一同提供的手册 (表 290.001 D/GB)。

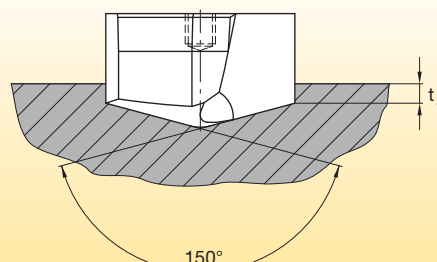
注: 对于没有联接销的刀片, 在安装过程中精确定位时应避免卡滞。



使用 FAS 定心刀具进行定心操作



用于随后钻孔操作的 HP 刀片



用于定心操作的 PC 刀片

为什么预定心操作是必要的？

- 通常而言，用于加工深度为 $5 \times D$ 或更深的钻孔加工。
- 用于非稳定工况（工件和刀具夹持）。

为什么使用 PC 刀片进行预定心操作？

- 预钻 PC 150° 钻尖设计，后续钻头钻尖切入平稳。
- 后续钻头在切入区域不会造成孔径扩大。
- 避免切削刃部位出现崩刃或断裂现象。
- 为避免钻头挠曲，建议使用 PC 刀片进行预定心操作，尽可能使用短刀柄 ($1 \times D$)。

如果因技术原因

无法进行定心操作，会出现什么后果？

- 先采用点钻应按照正常切削参数或降低的切削参数操作（ v_c 和 v_f 降低约一半），然后继续按照正常的切削参数进行钻孔操作。

...在标准直径范围内没有适当的 PC 切削刀片？

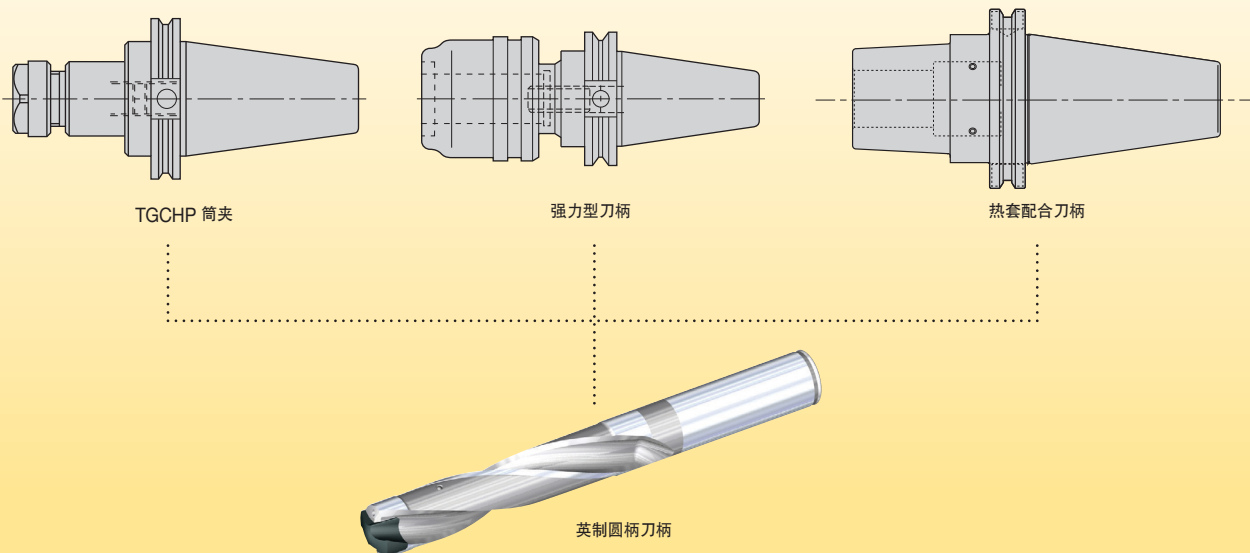
- 按规定标称直径使用 K7 公差等级的定制型 PC 刀片 或。
- 进行预定心操作，使用相同的刀片进行随后的钻孔操作，但切削刃 不钻进工件（定心钻直径约为钻头直径 D_1 的 90%）。

...只需要一个刀体？

- 在钻进工件材料时，进给率参数应降低一半，直至切削刃和刀跟进入钻孔内，然后在继续按照正常切削参数进行钻孔操作。

车床上应用

圆柄 KSEM 英制钻头（无平面）特别适合在车床上，在应用中，钻头转动而工件保持静止。联接钻头上钻尖部位的钻杆应以紧公差方式进行夹持。为了保持 KSEM 钻头的加工精度和实现最佳性能，请使用此处正确的夹持方法。

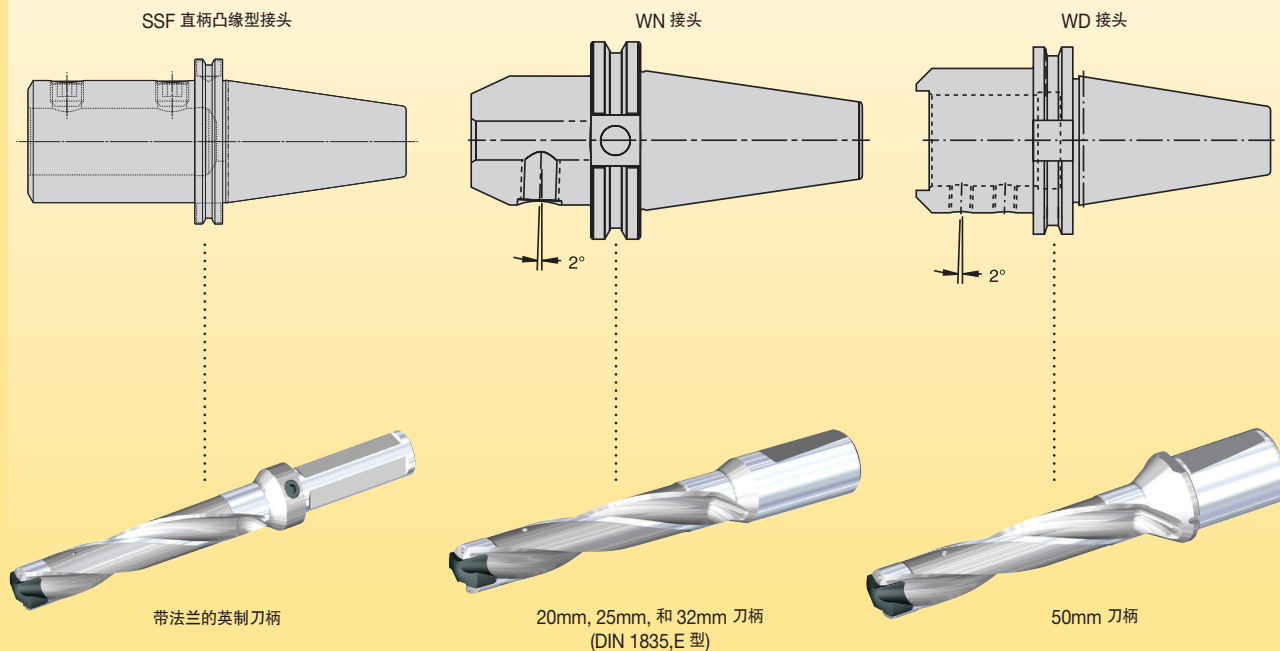


英制法兰钻杆

法兰柄 KSEM 英制钻头可用于见上方，钻头转动而工件保持静止。为了保持钻头的加工精度和实现最佳性能，请使用此处正确的夹持方法。

公制钻杆（斜2° 侧固刀柄）

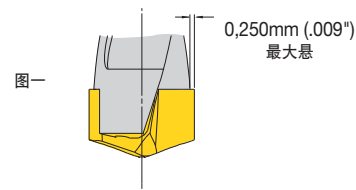
KSEM 公制钻头采用斜两度柄。20mm, 25mm, 和 32mm 直径的刀杆采用 WN 接头。50mm 直径刀杆采用 WD 接头。选择正确的接头以降低跳动量，并稳固夹持钻头。



在限制范围内刀片刀板可用于不同钻体。刀板必须有同样的刀座尺寸。每侧悬伸 (见图1) 必须低于 0,250mm (.0098") 为了实现最佳钻削性能, 刚性及有效的排屑性能, 一定要使用首选的钢刀体。

使用备选刀体会影响性能。在某些应用中, 钻体和孔壁之间会有切屑连结 — 尤其是在加工像奥氏体不锈钢和低碳钢这类长切屑材料时。

(不用于短钻头)



图一

直径 D

英制	mm	刀片	刀座尺寸	首选	备选刀体 1	备选刀体 2	备选刀体 3	备选刀体 4
.492	12,50	KSEM1250	C	KSEM125..M	-	-	-	-
.500	12,70	KSEM0500	C	KSEM0500..	KSEM125..M	-	-	-
.509	12,93	KSEM0509	C	KSEM0509..	KSEM0500..	KSEM125..M	-	-
.512	13,00	KSEM1300	C	KSEM130..M	KSEM0509..	KSEM0500..	KSEM125..M	-
.516	13,10	KSEM0516	C	KSEM0516..	KSEM130..M	KSEM0509..	KSEM0500..	-
.531	13,50	KSEM1350	C	KSEM135..M	KSEM0531..	KSEM0516..	KSEM130..M	-
.547	13,89	KSEM0547	B	KSEM0547..	KSEM136..M	-	-	-
.551	14,00	KSEM1400	B	KSEM140..M	KSEM136..M	KSEM0547..	-	-
.563	14,29	KSEM0563	B	KSEM0563..	KSEM140..M	KSEM0547..	-	-
.571	14,50	KSEM1450	B	KSEM145..M	KSEM0563..	KSEM140..M	-	-
.578	14,68	KSEM0578	A	KSEM0578..	KSEM146..M	-	-	-
.591	15,00	KSEM1500	A	KSEM150..M	KSEM146..M	KSEM0578..	-	-
.594	15,08	KSEM0594	A	KSEM0594..	KSEM150..M	KSEM0578..	-	-
.609	15,48	KSEM0609	A	KSEM0609..	KSEM0594..	KSEM150..M	-	-
.610	15,50	KSEM1550	A	KSEM155..M	KSEM0609..	KSEM0594..	KSEM150..M	-
.625	15,88	KSEM0625	1	KSEM0625..	-	-	-	-
.630	16,00	KSEM1600	1	KSEM160..M	KSEM0625..	-	-	-
.634	16,09	KSEM0634	1	KSEM0634..	KSEM160..M	KSEM0625..	-	-
.641	16,27	KSEM0641	1	KSEM0641..	KSEM0634..	KSEM160..M	KSEM0625..	-
.650	16,50	KSEM1650	1	KSEM165..M	KSEM0641..	KSEM0634..	-	-
.656	16,67	KSEM0656	1	KSEM0656..	KSEM165..M	KSEM0641..	-	-
.669	17,00	KSEM1700	1	KSEM170..M	KSEM0656..	KSEM165..M	-	-
.672	17,07	KSEM0672	1	KSEM0672..	KSEM170..M	KSEM0656..	-	-
.688	17,46	KSEM0688	1	KSEM0688..	KSEM0672..	KSEM170..M	-	-
.689	17,50	KSEM1750	1	KSEM175..M	KSEM0688..	KSEM0672..	KSEM170..M	-
.700	17,78	KSEM0700	1	N/A	KSEM175..M	KSEM0688..	-	-
.703	17,86	KSEM0703	1	KSEM0703..	KSEM175..M	KSEM0688..	-	-
.709	18,00	KSEM1800	1	KSEM180..M	KSEM0703..	KSEM175..M	-	-
.719	18,26	KSEM0719	2	KSEM0719..	KSEM181..M	-	-	-
.728	18,50	KSEM1850	2	KSEM185..M	KSEM0719..	KSEM181..M	-	-
.734	18,65	KSEM0734	2	KSEM0734..	KSEM185..M	KSEM0719..	-	-
.748	19,00	KSEM1900	2	KSEM190..M	KSEM0734..	KSEM185..M	-	-
.750	19,05	KSEM0750	2	KSEM0750..	KSEM190..M	KSEM0734..	-	-
.759	19,27	KSEM0759	2	KSEM0759..	KSEM0750..	KSEM190..M	-	-
.766	19,45	KSEM0766	2	KSEM0766..	KSEM0759..	KSEM0750..	KSEM190..M	-
.768	19,50	KSEM1950	2	KSEM195..M	KSEM0766..	KSEM0759..	KSEM0750..	KSEM190..M
.781	19,84	KSEM0781	2	KSEM0781..	KSEM195..M	KSEM0766..	-	-
.787	20,00	KSEM2000	3	KSEM200..M	-	-	-	-
.797	20,24	KSEM0797	3	KSEM0797..	KSEM200..M	-	-	-
.800	20,32	KSEM0800	3	N/A	KSEM0797..	KSEM200..M	-	-
.807	20,50	KSEM2050	3	KSEM205..M	KSEM0797..	KSEM200..M	-	-
.813	20,64	KSEM0813	3	KSEM0813..	KSEM205..M	KSEM0797..	-	-
.827	21,00	KSEM2100	3	KSEM210..M	KSEM0813..	KSEM205..M	-	-
.844	21,43	KSEM0844	3	KSEM0844..	KSEM210..M	-	-	-
.847	21,50	KSEM2150	3	KSEM215..M	KSEM0844..	KSEM210..M	-	-
.859	21,83	KSEM0859	3	KSEM0859..	KSEM215..M	KSEM0844..	-	-
.866	22,00	KSEM2200	3	KSEM220..M	KSEM0859..	KSEM215..M	-	-
.875	22,23	KSEM0875	4	KSEM0875..	KSEM221..M	-	-	-
.884	22,44	KSEM0884	4	KSEM0884..	KSEM0875..	KSEM221..M	-	-
.886	22,50	KSEM2250	4	KSEM225..M	KSEM0884..	KSEM0875..	KSEM221..M	-
.906	23,00	KSEM2300	4	KSEM230..M	KSEM0906..	KSEM225..M	-	-
.922	23,42	KSEM0922	4	KSEM0922..	KSEM230..M	-	-	-
.925	23,50	KSEM2350	4	KSEM235..M	KSEM0922..	KSEM230..M	-	-
.938	23,81	KSEM0938	4	KSEM0938..	KSEM235..M	KSEM0922..	-	-
.945	24,00	KSEM2400	4	KSEM240..M	KSEM0938..	KSEM235..M	-	-

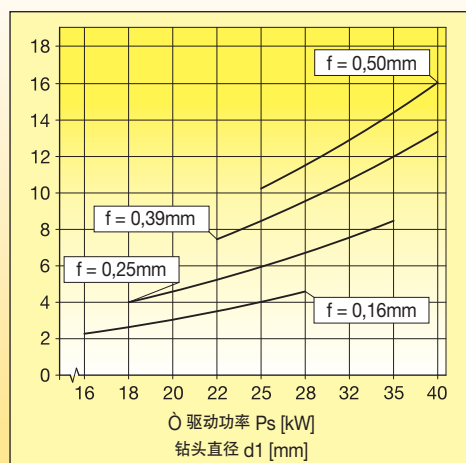
(续)

(续)

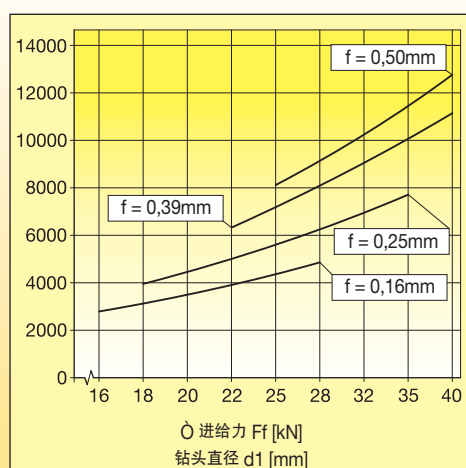
直径 D

英制	mm	刀片	刀座尺寸	首选	备选刀体 1	备选刀体 2	备选刀体 3	备选刀体 4
.965	24,50	KSEM2450	5	KSEM245..M	KSEM241..M	-	-	-
.969	24,61	KSEM0969	5	KSEM0969..	KSEM245..M	-	-	-
.984	25,00	KSEM2500	5	KSEM250..M	KSEM0984..	KSEM0969..	KSEM245..M	-
1.000	25,40	KSEM1000	5	KSEM1000..	KSEM250..M	-	-	-
1.004	25,50	KSEM2550	5	KSEM255..M	KSEM1000..	KSEM250..M	-	-
1.011	25,67	KSEM1011	5	KSEM1011..	KSEM255..M	-	-	-
1.024	26,00	KSEM2600	5	KSEM260..M	KSEM1011..	KSEM255..M	-	-
1.031	26,19	KSEM1031	6	KSEM1031..	KSEM261..M	-	-	-
1.043	26,50	KSEM2650	6	KSEM265..M	KSEM1031..	KSEM261..M	-	-
1.047	26,59	KSEM1047	6	KSEM1047..	KSEM265..M	KSEM1031..	KSEM261..M	-
1.063	27,00	KSEM2700	6	KSEM270..M	KSEM1063..	KSEM1047..	KSEM265..M	-
1.083	27,50	KSEM2750	6	KSEM275..M	KSEM270..M	KSEM1063..	-	-
1.094	27,78	KSEM1094	6	KSEM1094..	KSEM275..M	-	-	-
1.102	28,00	KSEM2800	6	KSEM280..M	KSEM1094..	KSEM275..M	-	-
1.109	28,18	KSEM1109	7	KSEM1109..	KSEM281..M	-	-	-
1.122	28,50	KSEM2850	7	KSEM285..M	KSEM1109..	KSEM281..M	-	-
1.125	28,58	KSEM1125	7	KSEM1125..	KSEM285..M	KSEM1109..	KSEM281..M	-
1.142	29,00	KSEM2900	7	KSEM290..M	KSEM1125..	KSEM285..M	-	-
1.156	29,37	KSEM1156	7	KSEM1156..	KSEM290..M	-	-	-
1.161	29,50	KSEM2950	7	KSEM295..M	KSEM1156..	KSEM290..M	-	-
1.172	29,77	KSEM1172	7	KSEM1172..	KSEM295..M	KSEM1156..	-	-
1.181	30,00	KSEM3000	7	KSEM300..M	KSEM1172..	KSEM295..M	-	-
1.188	30,16	KSEM1188	8	KSEM1188..	KSEM301..M	-	-	-
1.201	30,50	KSEM3050	8	KSEM305..M	KSEM1188..	KSEM301..M	-	-
1.203	30,56	KSEM1203	8	KSEM1203..	KSEM305..M	KSEM1188..	KSEM301..M	-
1.219	30,96	KSEM1219	8	KSEM1219..	KSEM1203..	KSEM305..M	-	-
1.220	31,00	KSEM3100	8	KSEM310..M	KSEM1219..	KSEM1203..	KSEM305..M	-
1.240	31,50	KSEM3150	8	KSEM315..M	KSEM310..M	-	-	-
1.250	31,75	KSEM1250	8	KSEM1250..	KSEM315..M	-	-	-
1.260	32,00	KSEM3200	8	KSEM320..M	KSEM1250..	KSEM315..M	-	-
1.280	32,50	KSEM3250	9	-	KSEM321..M	-	-	-
1.281	32,54	KSEM1281	9	KSEM1281..	KSEM321..M	-	-	-
1.297	32,94	KSEM1297	9	KSEM1297..	KSEM1281..	-	-	-
1.299	33,00	KSEM3300	9	KSEM330..M	KSEM1297..	KSEM1281..	-	-
1.313	33,34	KSEM1313	9	KSEM1313..	KSEM330..M	KSEM1297..	-	-
1.319	33,50	KSEM3350	9	-	-	KSEM1313..	KSEM330..M	-
1.328	33,73	KSEM1328	9	KSEM1328..	KSEM1313..	-	-	-
1.339	34,00	KSEM3400	9	KSEM340..M	KSEM1328..	-	-	-
1.344	34,13	KSEM1344	9	KSEM1344..	KSEM340..M	KSEM1328..	-	-
1.358	34,50	KSEM3450	9	-	-	KSEM1344..	KSEM340..M	-
1.375	34,93	KSEM1375	9	KSEM1375..	-	-	-	-
1.378	35,00	KSEM3500	9	KSEM350..M	KSEM1375..	-	-	-
1.398	35,50	KSEM3550	9	-	-	KSEM350..M	-	-
1.406	35,72	KSEM1406	9	KSEM1406..	-	-	-	-
1.417	36,00	KSEM3600	9	KSEM360..M	KSEM1406..	-	-	-
1.422	36,12	KSEM1422	10	KSEM1422..	KSEM361..M	-	-	-
1.437	36,50	KSEM3650	10	-	-	KSEM1422..	KSEM361..M	-
1.438	36,51	KSEM1438	10	KSEM1438..	KSEM1422..	KSEM361..M	-	-
1.457	37,00	KSEM3700	10	KSEM370..M	KSEM1438..	-	-	-
1.469	37,31	KSEM1469	10	KSEM1469..	KSEM370..M	-	-	-
1.476	37,50	KSEM3750	10	-	-	KSEM1469..	KSEM370..M	-
1.496	38,00	KSEM3800	10	KSEM380..M	-	-	-	-
1.500	38,10	KSEM1500	10	KSEM1500..	KSEM380..M	-	-	-
1.514	38,46	KSEM1514	10	KSEM1514..	KSEM1500..	KSEM380..M	-	-
1.516	38,50	KSEM3850	10	-	-	KSEM1514..	KSEM1500..	KSEM380..M
1.535	39,00	KSEM3900	10	KSEM390..M	-	-	-	-
1.555	39,50	KSEM3950	10	-	-	KSEM390..M	-	-
1.575	40,00	KSEM4000	10	KSEM400..M	-	-	-	-

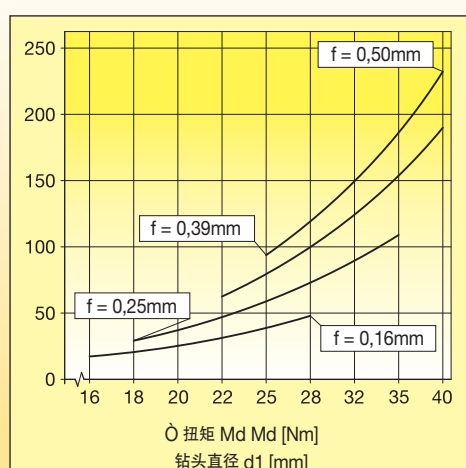
驱动功率 (kW)



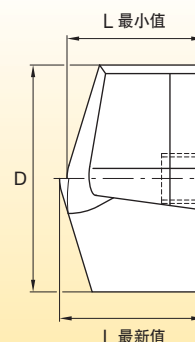
进给力 (kN)



扭矩 (Nm)



注: 以上图表作为确定驱动功率、进给力、以及扭矩参数使用。它们是根据对切削材料
分组 6 中的回火钢材料在加工过程中的切削力测量而得出的。
抗拉强度: $R_m = 600 \text{ N/mm}^2$ 。采用的基础切削速度为: $vc = 80 \text{ m/min}$ 。



建议采用以下冷却压力参数:

相对钻孔深度	冷却剂压力
1-3 x D	8 bars
5 x D	12 bars
7 x D	20 bars
10 x D	30 bars

刀片 安装座尺寸	直径 范围 D (mm)	L 最小值 (mm)	L 最新值 (mm)
C	12,50-13,50	8,5	9,6
B	13,51-14,50	8,9	10,1
A	14,51-15,88	9,4	10,6
1	15,88-18,00	10,3	11,6
2	18,01-19,99	11,2	12,6
3	20,00-22,00	12,1	13,6
4	22,01-24,00	13,0	14,6
5	24,01-26,00	13,9	15,6
6	26,01-28,00	14,8	16,6
7	28,01-30,00	15,7	17,6
8	30,01-32,00	16,6	18,6
9	32,01-36,00	18,4	20,6
10	36,01-40,00	20,2	22,6

特别适合...

肯纳金属管板材料 精加工刀具

我们生产的高级钻孔刀具和孔精加工产品有极佳的性能和可靠性，可以满足客户苛刻条件的应用需求。我们供应的孔加工产品类型齐全，可用于管板材料，支撑挡板，以及其他多种材料的加工应用。

RHR™ 铰刀系统

- 管板材料的 H7 公差等级加工。
- 整体硬质合金焊接铰刀，可快速经济地更换刀头。
- 新型 KCU05 材质，确保极佳的精度性能和超长的使用寿命。

查看 RHR 铰刀信息，请参看 K24, K27-K28, 和 K36 页内容。



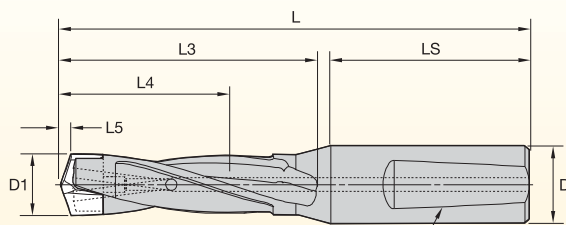
联系肯纳金属授权经销商，或是登录 kennametal.com，了解更多的产品优势。



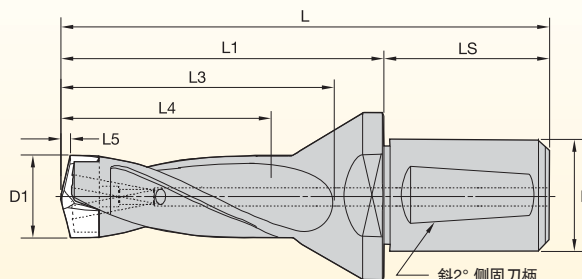
kennametal.com

模块化钻 • 尺寸表

■ KSEM™ 法兰柄尺寸 • WN/WD 3 x D - 10 x D • 公制



斜2° 侧固刀柄
DIN 1835 第一部分 E 表格
用于直径 <16mm, DIN 6535 - HE
用于直径 >16mm, DIN 1835 部件 1 E型
斜2度柄 D1≤32mm



带驱动的法兰柄 D1≥32mm

D1		WN/WD 刀杆 公制								WN 刀杆 公制							
		3 x D				5 x D				7 x D				10 x D			
mm	英制	L	L1	L4 max	扳手	L	L1	L4 max	扳手	L	L4 max	扳手	L	L4 max	扳手	L	L4 max
12,50	.4921	111	—	42	170.294	139	—	70	170.294	167	98	170.295	195	125	170.296		
13,00	.5118	111	—	42	170.294	139	—	70	170.294	167	98	170.295	200	130	170.296		
13,50	.5315	111	—	42	170.294	139	—	70	170.294	167	98	170.295	205	135	170.296		
13,51	.5319	111	—	42	170.289	139	—	70	170.289	167	98	170.290	205	135	170.291		
14,00	.5512	111	—	42	170.289	139	—	70	170.289	167	98	170.290	210	140	170.291		
14,50	.5709	122	—	48	170.289	154	—	80	170.289	186	112	170.290	220	145	170.291		
14,51	.5713	122	—	48	170.289	154	—	80	170.289	186	112	170.290	220	145	170.291		
15,00	.5906	122	—	48	170.289	154	—	80	170.289	186	112	170.290	225	150	170.291		
15,50	.6102	122	—	48	170.289	154	—	80	170.289	186	112	170.290	230	155	170.291		
16,00	.6299	122	—	48	170.270	154	—	80	170.270	186	112	170.270	234	160	170.271		
16,50	.6496	130	—	54	170.270	166	—	90	170.270	202	126	170.271	241	165	170.281		
17,00	.6693	130	—	54	170.270	166	—	90	170.270	202	126	170.271	246	170	170.281		
17,50	.6890	130	—	54	170.270	166	—	90	170.270	202	126	170.271	251	175	170.281		
18,00	.7087	130	—	54	170.270	166	—	90	170.270	202	126	170.271	256	180	170.281		
18,01	.7091	—	—	—	—	184	—	100	170.270	—	—	170.271	269	185	170.281		
18,50	.7283	144	—	60	170.270	184	—	100	170.270	224	140	170.271	269	185	170.281		
19,00	.7480	144	—	60	170.270	184	—	100	170.270	224	140	170.271	274	190	170.281		
19,50	.7677	144	—	60	170.270	184	—	100	170.270	224	140	170.271	279	195	170.281		
20,00	.7874	153	—	60	170.272	197	—	100	170.272	241	140	170.273	297	200	170.282		
20,50	.8071	153	—	66	170.272	197	—	110	170.272	241	154	170.273	297	205	170.282		
21,00	.8268	153	—	66	170.272	197	—	110	170.272	241	154	170.273	297	210	170.282		
21,50	.8465	153	—	66	170.272	197	—	110	170.272	241	154	170.273	307	215	170.282		
22,00	.8661	153	—	66	170.272	197	—	110	170.272	241	154	170.273	307	220	170.282		
22,01	.8665	—	—	—	—	209	—	120	170.272	—	—	170.273	319	225	170.282		
22,50	.8858	161	—	72	170.272	209	—	120	170.272	257	168	170.273	319	225	170.282		
23,00	.9055	161	—	72	170.272	209	—	120	170.272	257	168	170.273	319	230	170.282		
23,50	.9252	161	—	72	170.272	209	—	120	170.272	257	168	170.273	329	235	170.282		
24,00	.9449	161	—	72	170.272	209	—	120	170.272	257	168	170.273	329	240	170.282		
24,01	.9453	—	—	—	—	226	—	130	170.274	—	—	—	346	245	170.283		
24,50	.9646	174	—	78	170.274	226	—	130	170.274	278	182	170.275	346	245	170.283		
25,00	.9843	174	—	78	170.274	226	—	130	170.274	278	182	170.275	346	250	170.283		
25,50	10.039	174	—	78	170.274	226	—	130	170.274	278	182	170.275	356	255	170.283		
26,00	10.236	174	—	78	170.274	226	—	130	170.274	278	182	170.275	356	260	170.283		
26,01	10.240	—	—	—	—	238	—	140	170.274	—	—	170.275	363	265	170.283		
26,50	10.433	182	—	84	170.274	238	—	140	170.274	294	196	170.275	363	265	170.283		

(续)

模块化钻 • 尺寸表 (续)

■ KSEM™ 法兰柄尺寸 • WN/WD 3 x D - 10 x D • 公制



D1		WN/WD 刀杆 公制								WN 刀杆 公制					
		3 x D				5 x D				7 x D			10 x D		
mm	英制	L	L1	L4 max	扳手	L	L1	L4 max	扳手	L	L4 max	扳手	L	L4 max	扳手
27,00	10.630	182	—	84	170.274	238	—	140	170.274	294	196	170.275	368	270	170.283
27,50	10.827	182	—	84	170.274	238	—	140	170.274	294	196	170.275	378	275	170.283
28,00	11.024	182	—	84	170.274	238	—	140	170.274	294	196	170.275	378	280	170.283
28,02	11.028	—	—	—	—	250	—	150	170.276	—	—	—	390	285	170.284
28,50	11.220	190	—	90	170.276	250	—	150	170.276	310	210	170.277	390	285	170.284
29,00	11.417	190	—	90	170.276	250	—	150	170.276	310	210	170.277	390	290	170.284
29,50	11.614	190	—	90	170.276	250	—	150	170.276	310	210	170.277	400	295	170.284
30,00	11.811	190	—	90	170.276	250	—	150	170.276	310	210	170.277	400	300	170.284
30,01	11.815	—	—	—	—	264	—	160	170.276	—	—	170.277	414	305	170.284
30,50	12.008	200	—	96	170.276	264	—	160	170.276	328	224	170.277	—	—	—
31,00	12.205	200	—	96	170.276	264	—	160	170.276	328	224	170.277	414	310	170.284
31,50	12.402	200	—	96	170.276	264	—	160	170.276	328	224	170.277	—	—	—
32,00	12.598	200	—	96	170.276	264	—	160	170.276	328	224	170.277	424	320	170.284
32,01	12.602	220	159	99	170.276	293	225	165	170.277	—	—	—	—	—	—
33,00	12.992	227	159	99	170.276	293	225	165	170.277	—	—	—	—	—	—
34,00	13.386	225	157	102	170.276	293	225	170	170.277	—	—	—	—	—	—
35,00	13.780	235	167	105	170.276	305	237	175	170.277	—	—	—	—	—	—
36,00	14.173	233	165	108	170.276	305	237	180	170.277	—	—	—	—	—	—
36,01	14.177	237	176	111	170.276	318	250	185	170.277	—	—	—	—	—	—
37,00	14.567	244	176	111	170.276	318	250	185	170.277	—	—	—	—	—	—
38,00	14.961	242	174	114	170.276	318	250	190	170.277	—	—	—	—	—	—
39,00	15.354	252	184	117	170.276	330	262	195	170.277	—	—	—	—	—	—
40,00	15.748	250	182	120	170.276	330	262	200	170.277	—	—	—	—	—	—

➤ 管板切槽刀具

主要应用

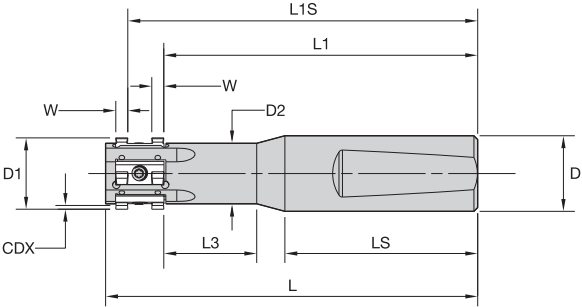
最新推出的肯纳金属切槽刀具具有独特的优势，可在短时间内同时加工出两条槽孔，在热交换装置加工领域有着更出色的表现。所有管子需要进行精加工，从而可以进行管子之间的联接。这款新型槽刀片采用的设计可实现无毛刺加工并采用 KCU45™ 材质，这种特制材质可对多种材料的热交换装置进行加工，包括 A516、70 低碳钢、304 不锈钢、双相不锈钢，以及哈氏合金材料。刀片材料中使用了极少量的碳化钨，刀具无需进行修磨，提高加工速度，降低单位孔加工成本。

特点及优势

高效率 高收益

- 每个刀片有两个切削刃。
- 最多可以四个切削刃同时工作。
- 刚性刀体，提高生产率和切槽加工性能。
- 铣削刀具在孔直径、断续切削，切屑控制方面有极大的灵活性。
- KCU45 材质可对多种材料的热交换装置进行加工。
- 内冷方式，延长刀具寿命，提高槽加工质量，改善切屑排出性能。
- 一次进刀即可实现精加工的刀具。
- 在槽孔定位时具有很好的灵活性。





■ KGEM 切槽刀刀体 • 公制



订货号	目录编号	D1	D2	D	L	LS	L1	L1S	L3	CDX	刀片螺钉
5408657	KGEM1588R1WN20M	15,88	13,50	20,00	101,00	51,00	85,00	94,52	25,63	1,00	MS1861
5134143	KGEM1905R1WN20M	18,87	16,00	20,00	98,42	50,80	83,03	92,55	24,58	1,00	MS1861
5134145	KGEM1905R3WN20M	18,87	16,00	20,00	123,82	50,80	108,44	117,96	49,99	1,00	MS1861

注: 在没有特别指定的情况下, 以上直径尺寸为订购本页中定制铰刀产品的尺寸规格。

KSEM™ 支持刀具 • KGEM™ 管板切槽刀片



■ KGEM 管板切槽刀片

订货号	目录编号	D1		W1		W		S		KCJ45
		mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	
5134141	KGIP0125N0189GD	2,80	.110	3,56	.140	3,18	.125	2,82	.111	●
5986819	KGIP0300N0189GD	2,80	.110	3,56	.140	3,00	.118	2,82	.111	●

P	A516-材质70
M	304SS/复合
S	Hastelloy

■ KGEM 管板槽刀具 • KGIP GD 槽型 • 材质 KCU45™ • 内冷 • 公制

材料 分组	fz(每齿进给量)	齿	RPM	速度 (m/min)	线性进给率 (mm/min)	线性进给率 (mm/min)	DH (mm)	DT (mm)
P	0,05-0,075	4	1300-1500	77-89	2,46-4,27	264-457	19,05	18,87
M	0,05-0,075	4	600-900	35-53	1,70-2,57	183-274	19,05	18,87
S	0,05-0,075	4	250-300	15-18	0,48-0,86	51-91	19,05	18,87

代码标记:

fz: 每齿进给量

线性进给率: 线性进给率 = fz x 齿数 x RPM

线性进给率: 补偿进给量 = 线性进给率 x (DH - DT)/DH

DT: 刀具直径

DH: 孔直径

注: 长尺寸及刚性较弱的刀具应选用低进给量 (fz)。
冷却剂较少情况下选择低转速。